Revista Alimentaria
Conocimiento que impulsa la Industria Alimentaria

NÚMERO 71

THE FOODTECH: INNOVACIÓN Y TECNOLOGÍA ALIMENTARIA

¡Muy pronto!
Visítanos en:
FoodTech Ingredients
26 al 28 AGO 2026
Centro de Convenciones Arena 1, Costa Verde, Lima - Perú

UN PASO ADELANTE PARA LA PRODUCCIÓN PECUARIA

ANIMAL PHARM FORTALECE EL SECTOR CON EL LANZAMIENTO DE SU NUEVA UNIDAD DE TECNOLOGÍA Y EQUIPAMIENTO

AGOSTO 2026

Revistas.PeruRadio.net.pe

FI 2026

¡Bienvenidos primeros Expositores!

¡Juntos llevamos las soluciones y tecnologías que las fábricas y establecimientos alimentarios necesitan!

dallant · MATHIESEN · POLIFOOD · NEOIngredients · ecuapack perú · CLASSY

ZAVIA · KODEX · YOSA IMPORT · Anton Paar · AYTAV · CONCEPTO INMOBILIARIO

RCJ Máquinas & Equipos Industriales · FALICORP Alimentos · REPRESENTACIONES AGROINDUSTRIALES · SB TRADING S.R.L. · HERMES

MAZOMAYO · FORGA · LA ACHIRANA · MIYAGUI · QUIMSA · GODBAR

u&m uniformes y más · EQUIPART · PESIDRA · CRUNCH CUP · azells ELEMENT TRADING S.A.C.

GORRION EQUIPOS GASTRONÓMICOS · QSCIGroup · GASMONT · Vinut · OMNIA LATAM GROUP

Aromas del Perú · QUÍMICOS GOICOCHEA · LENARIA food truck · MAPRIAL · Keday · BIOLOGISTICA

PIZZA FLOW · Asociación Pataz Una iniciativa de PODEROSA · Mamis CHEF · InverFood · VICTORINOX

Elementa foods · IMPORTACIONES MAKIN · PROMINENT · Y&S · INDUSTRIA ALIMENTARIA Academy · ANDERS

Continua · EXCELLENCE CHEMICAL · GLI · EFYSISA · HELU INDUSTRIAL · winterhalter

ANCRO · CASA EUROPA · Locker · SRS · BODEGA YACTAYO · el Quende

HIDROFILTEC S.A.C. · CONTINENTAL Energy · AICASA Cusco Perú · RomEx · Mamis Pastry tools · AJE

ORGANIZA:

Food&Health Consulting SAC · AGENCIA CONEXIÓN

PATROCINADORES

NEOingredients · QUIMSA · jofsac · MAPRIAL · IBG Magnetics · INOXCHEF · MIZAR · Adiplus

AUSPICIADORES:

POLIFOOD · CLASSY · avinka · fariprint

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

8 VA EDICIÓN

FoodTech Ingredients

Innovación, Tecnología y Sostenibilidad Alimentaria para la región Andina

26 al 28 AGO 2026

Centro de Convenciones Arena 1, Costa Verde, Lima - Perú

ALIADOS ESTRATÉGICOS:

MEDIOS OFICIALES:

www.expofoodtech.org

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

EDITORIAL

GERENCIA

Gerente General:
Lic. Ruth Zurama Rodriguez V.
Gerente General Adjunto:
Ing. Miguel Angel Montenegro Garcia
Asistente:
Wendy Chavarria Molle

DEPARTAMENTO COMERCIAL Y MARKETING
Gerente:
Dámaris Enith Girón Rios
Asistente:
Lesly Maria Lopez Aguila
Jefe:
Carlos Enrique Cáceda Ochoa
Asesor de ventas:
Marco Esteban Chávez
Coordinador de Marketing y Ventas:
Milagros Rocio Bruno Garcia
Coordinador de Directorio:
Maria Celeste Montoya Rojas
Analista de Marketing:
Anie Dayana Doroteo Dextre
Elva Corayma Neciosup Gonzáles

PRENSA & COMUNICACIONES
Coordinadora:
Yanithza Jesús Mendoza Alvarado
Periodista:
Daniel Edhu Rivera Pérez

AUDIOVISUAL
Mario Aaron Romanet Olascuaga
Adrián Alexander Eyzaguirre Sagástegui

CURSOS & CAPACITACIONES
Coordinadora:
Noemi Conde Huamani
Analista de Marketing y Ventas:
Oriana Antuanet Egúsquiza Fernández
Asistente de Marketing:
John Brad Suasnabar Nieva

PRODUCCIÓN DE EVENTOS:
Coordinadora:
Alexandra Lisbeth Duymovich Quispe
Asistente:
Ana Rosa Montalvo Vidal
Asistente:
Rey Arturd Abel Huapaya Salas

ADMINISTRACIÓN & CONTABILIDAD
Administrador: Efrain Montenegro Carrillo

ARTE GRÁFICO & DISEÑO PUBLICITARIO
Diseñador Gráfico Senior:
Rafael Gonzáles Ascárate
Diseñador Gráfico Publicitario:
Tatiana Diaz Delgado

INFORMÁTICA & SISTEMAS
Programador Senior:
Miguel Huamanvilca
Coordinadora:
Shantall Xiome Gutierrez Huanca
Analista de Sistemas:
José Fernando Celestino Dulce
Roger Severino Camargo Bocanegra

FoodTech: la revolución tecnológica que está redefiniendo el futuro de la industria alimentaria

Durante años, la innovación en la industria alimentaria estuvo ligada al desarrollo de nuevos ingredientes y a la mejora de los procesos de producción. Hoy ese escenario ha cambiado. La inteligencia artificial, la automatización, la robótica colaborativa, los gemelos digitales, la visión artificial, el Internet de las Cosas (IoT) y la biotecnología están transformando la manera en que los alimentos se producen, procesan y llegan al consumidor. El **FoodTech** ya no es una tendencia, es el motor de una industria cada vez más eficiente, segura y sostenible.

Esta transformación avanza a gran velocidad. Según el ***Institute of Food Technologists (IFT)***, la inteligencia artificial, la trazabilidad y el análisis de datos figuran entre las principales prioridades de inversión tecnológica para las empresas alimentarias. A ello se suman tecnologías como el blockchain para garantizar la transparencia de la cadena de suministro, los envases inteligentes que monitorean la frescura de los alimentos y la impresión 3D, que abre nuevas posibilidades para el desarrollo de productos personalizados.

La innovación también responde a un desafío global. **La Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura (FAO)** estima que la producción mundial de alimentos deberá incrementarse cerca de un **50 % hacia 2050** para abastecer a una población que superará los **9 700 millones de personas.** Alcanzar ese objetivo requerirá procesos más inteligentes, un uso más eficiente de los recursos y soluciones tecnológicas que impulsen una producción más sostenible.

Desde **Revista Alimentaria**, creemos que la innovación no solo impulsa el crecimiento de la industria, sino que también fortalece su capacidad para responder a los desafíos del presente y del futuro. En esta edición de **"The FoodTech: Innovación y Tecnología Alimentaria"**, reunimos a las empresas, especialistas y desarrollos que están marcando el rumbo del sector. Porque hoy, más que nunca, la tecnología se ha convertido en el ingrediente esencial para construir una industria alimentaria más competitiva, segura y sostenible.

Miguel Ángel Montenegro García
PRESIDENTE FUNDADOR

Industria Alimentaria es una publicación trimestral de Food & Health Consulting S.A.C. Calle Daniel Cruz 214, urb. La Calera, Surquillo - Lima - Perú.

El contenido de esta publicación no puede ser reproducido sin nuestra previa autorización. Las opiniones y conceptos emitidos en nuestros artículos son de exclusiva responsabilidad de sus autores.

Contáctenos:
Tel.: (51-1) 448 2340
Cel.: (51) 946 499 333

Escríbenos a:
info@industriaalimentaria.org

Visítenos en:
www.industriaalimentaria.org

Hecho el Depósito Legal en la Biblioteca Nacional del Perú N.º 2013-03472

Impreso por FARI PRINT S.A.C.
Jr. Pomabamba N° 474 - Breña
Telf. (01) 977 384 639

¡ANUNCIA CON NOSOTROS!

Revista Alimentaria
Conocimiento que impulsa la Industria Alimentaria

Contáctate al:
(51 - 1) 246 5565
(51) 946 499 333
info@industriaalimentaria.org
Calle Daniel Cruz 214 urb. La Calera - Surquillo Lima, Perú

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

DESTACADOS

• Actualidad & Tendencias • Nutrición y Salud • Legislación, Calidad y Seguridad • Inocuidad y Saneamiento • Refrigeración y Congelación
• Agroindustria al día • Industria Molinera & Panificación • Ingredientes y Aditivos • The Foodtech: Innovación y tecnología alimentaria
• Maquinaria, Equipos & Ingeniería • Pesca y Acuicultura • Envases y Embalajes • Cursos y Eventos

46 NEOINGREDIENTS: IMPULSANDO LA INNOVACIÓN DESDE LOS INGREDIENTES

28 TECNOLOGÍA PARA TRANSFORMAR LA PRODUCCIÓN PECUARIA

16 CALLIZO AROMAS: CONECTANDO CULTURAS A TRAVÉS DEL SABOR

30 GRUPO TECFLUID: 35 AÑOS IMPULSANDO LA INDUSTRIA ALIMENTARIA CON TECNOLOGÍA DE CLASE MUNDIAL

36 GENERACIÓN ALPHA Y LA REVOLUCIÓN CLEAN LABEL: DESAFÍOS Y OPORTUNIDADES PARA LA INDUSTRIA

54 CARRAGENINA ADITIVO ALIMENTARIO NATURAL Y EFICIENTE

64 MANTENIMIENTO HVACR BASADO EN DATOS: EFICIENCIA, CONTINUIDAD Y CICLO DE VIDA

32 LA HIGIENE OPERACIONAL YA TIENE SU SISTEMA DE GESTIÓN

56 TECNIFLOW® IMPULSA LA EFICIENCIA Y SEGURIDAD DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA CON SOLUCIONES ESPECIALIZADAS PARA EL PROCESAMIENTO Y MANEJO DE FLUIDOS

58 ¿CÓMO EVITAR LOS CONTAMINANTES FERROSOS EN TU LÍNEA DE PRODUCCIÓN?

72 EXPO PERÚ INDUSTRIAL 2026: DONDE NACEN LOS GRANDES NEGOCIOS DE LA INDUSTRIA

60 SEGURIDAD EN ALIMENTOS INFANTILES: LA IMPORTANCIA DE UNA PREPARACIÓN DE MUESTRAS CONFIABLES PARA EL ANÁLISIS DE METALES PESADOS

50 QUESOS ANÁLOGOS: OMNIA LATAM GROUP IMPULSA LA INNOVACIÓN, FUNCIONALIDAD Y NUEVAS OPORTUNIDADES PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

Novedades en la Industria Alimentaria

TETRA PAK Y JEALSA IMPULSAN UNA NUEVA GENERACIÓN DE ENVASES PARA CONSERVAS DE ATÚN

La industria del envasado alimentario continúa avanzando hacia soluciones más sostenibles e innovadoras. Tetra Pak, en colaboración con Jealsa, presentó el primer envase de cartón para atún en conserva de la industria, desarrollado bajo el formato Tetra Recart®, como una alternativa a las latas tradicionales.

La nueva solución busca transformar una categoría consolidada mediante un envase basado en papel que combina funcionalidad, eficiencia logística y nuevas oportunidades de diferenciación para las marcas. El formato fue lanzado inicialmente en Suecia junto al distribuidor Axfood en una presentación Mini de 200 ml y está diseñado para adaptarse a diferentes productos de conserva.

Según Tetra Pak, el desarrollo responde a la creciente demanda de soluciones de packaging con menor impacto ambiental y mayor eficiencia en la cadena de suministro. Su diseño compacto permite optimizar almacenamiento, transporte y distribución, además de ofrecer mayores superficies para comunicación de marca y experiencia del consumidor.

Fuente: *Cartón y corrugado*

GRUPO GLORIA REESTRUCTURA MOLFINO TRAS SU ADQUISICIÓN

Grupo Gloria inició la reorganización societaria de Molfino Hermanos, histórica empresa láctea argentina, como parte del proceso de integración posterior a la adquisición del 80 % de la compañía. La operación busca simplificar la estructura corporativa mediante la absorción de sociedades vinculadas, concentrando los activos y la gestión bajo una sola entidad, sin generar cambios en la producción, las marcas ni la relación con clientes y proveedores.

Con esta reorganización, el conglomerado peruano fortalece su posición en uno de los mercados lácteos más importantes de Sudamérica y avanza en la consolidación de una plataforma regional para su negocio de alimentos. La adquisición incorporó reconocidas marcas como La Paulina, Molfino, Ricrem y Adler, además de plantas industriales, centros de distribución y una amplia red de productores lecheros.

La integración forma parte de la estrategia de crecimiento internacional de Grupo Gloria, orientada a ampliar su capacidad productiva y fortalecer su presencia en los mercados de América Latina, con proyección hacia destinos de exportación en África y Asia.

Fuente: *Dairy News. Today*

EMPAQUES INTELIGENTES CAMBIAN DE COLOR PARA DETECTAR ALIMENTOS EN MAL ESTADO

Investigadores de la Pontificia Universidad Católica del Perú (PUCP) desarrollaron un prototipo de empaque inteligente capaz de cambiar de color cuando detecta el deterioro de los alimentos, ofreciendo una alternativa más precisa que las fechas de vencimiento. La tecnología incorpora biosensores que reaccionan a los gases y cambios de acidez (pH) generados durante la descomposición, indicando el estado real del producto.

El desarrollo utiliza materiales biodegradables enriquecidos con antocianinas, pigmentos naturales presentes en el maíz morado y otros frutos, que además aportan propiedades antioxidantes y antimicrobianas. Paralelamente, investigadores de la Universidad Nacional Mayor de San Marcos desarrollan sensores para monitorear la calidad de carnes mediante membranas elaboradas con almidón de semillas de mango, impulsando nuevas soluciones peruanas de packaging inteligente para la industria alimentaria.

Fuente: *Infobae*

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

SENASA APRUEBA PLAN 2026 PARA MONITOREAR CONTAMINANTES EN ALIMENTOS

El Servicio Nacional de Sanidad Agraria (Senasa) aprobó el Plan Anual de Monitoreo de Residuos Químicos y otros Contaminantes en Alimentos Agropecuarios Primarios y Piensos 2026, con el objetivo de fortalecer la vigilancia de la inocuidad alimentaria en el país. El programa contempla el análisis de plaguicidas de uso agrícola, medicamentos veterinarios, metales pesados, microorganismos, parásitos y micotoxinas en alimentos agropecuarios y piensos.

Como parte de su ejecución, las Direcciones Ejecutivas del Senasa coordinarán con los gobiernos regionales y locales la toma de muestras y acciones de difusión dirigidas a productores, procesadores y comercializadores, promoviendo su participación en la prevención y control de riesgos para la inocuidad. La medida se enmarca en el Programa Nacional de Monitoreo de Contaminantes y busca generar información técnica que contribuya a reforzar la seguridad de la cadena agroalimentaria y el cumplimiento de los estándares sanitarios exigidos por los mercados.

Fuente: *El Peruano*

ESTUDIO IDENTIFICA EDULCORANTES EN MÁS DE 2.400 ALIMENTOS Y BEBIDAS

Un estudio liderado por investigadores del Centro de Investigación Biomédica en Red (CIBEROBN), en colaboración con la Sociedad Española de Nutrición (SEÑ), identificó la presencia de uno o más edulcorantes bajos o sin calorías en 2.469 alimentos y bebidas representativos del 85 % del mercado español. La investigación evidencia un incremento en el uso de estos ingredientes como resultado de la reformulación de productos para reducir el contenido de azúcares.

Los resultados muestran que la mayor presencia de edulcorantes se concentra en refrescos y bebidas, seguidos por productos de confitería, postres y coberturas dulces. Además, el estudio revela un cambio en las formulaciones: la combinación de dos o más edulcorantes se ha convertido en la práctica más frecuente y el acesulfamo K desplazó al sorbitol como el ingrediente más utilizado. Los investigadores destacan la necesidad de monitorear continuamente la composición de los alimentos para seguir la evolución de la reformulación y generar información útil para la industria, las autoridades sanitarias y los consumidores.

Fuente: *SINC*

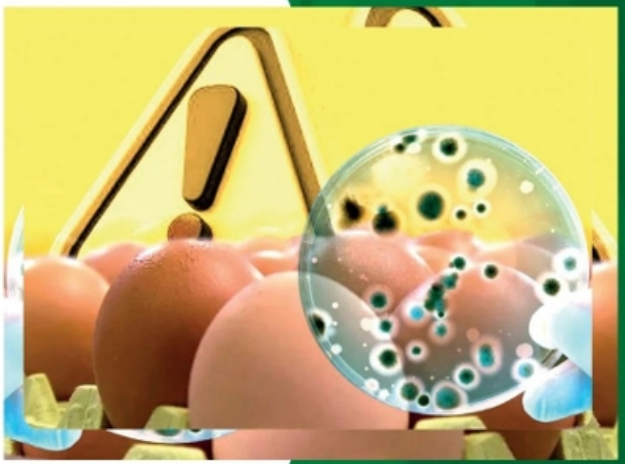
AESAN ALERTA POR PRESENCIA DE ALÉRGENO NO DECLARADO EN ALIMENTO

La Agencia Española de Seguridad Alimentaria y Nutrición (AESAN) emitió una alerta sanitaria tras detectar la presencia de un alérgeno no declarado en un producto alimenticio, una situación que representa un riesgo para las personas con alergias o intolerancias alimentarias.

La incidencia pone nuevamente en evidencia la importancia del control de etiquetado, la trazabilidad y los sistemas de verificación dentro de la industria alimentaria, ya que la ausencia de información sobre determinados ingredientes puede generar riesgos para consumidores sensibles. Las autoridades recomendaron evitar el consumo del producto afectado y reforzar la vigilancia en la cadena de comercialización.

Este tipo de alertas refuerza el papel de los programas de gestión de alérgenos en las plantas de producción, desde la selección de materias primas hasta los procesos de limpieza, validación y liberación de producto. Para la industria, el control preventivo continúa siendo una herramienta clave para garantizar la inocuidad y la confianza del consumidor.

Fuente: *AESAN*



Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

FoodTech Ingredients

8VA EDICIÓN

Innovación, Tecnología y Sostenibilidad Alimentaria para la Región Andina

26 al 28 AGO 2026

Centro de Convenciones Arena 1, Costa Verde, Lima - Perú

Saneamiento InnovaPack Alimentaria B2B ConfiBakery

FOODTECH INGREDIENTS 2026 REÚNE INNOVACIÓN, TECNOLOGÍA Y NEGOCIOS EN UNA NUEVA EDICIÓN PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

La octava edición de la feria incorporará nuevos espacios de conocimiento, transporte especializado para visitantes y concursos que reconocerán las soluciones más innovadoras de la industria de alimentos y bebidas.

Redactado por: Yanithza Mendoza

La industria alimentaria peruana se prepara para una nueva edición de **FoodTech Ingredients 2026, que se desarrollará del 26 al 28 de agosto en el Centro de Convenciones Arena 1 – Costa Verde**. La feria llega con una propuesta renovada que incorpora nuevos formatos de capacitación, iniciativas para facilitar la participación de visitantes y espacios orientados a reconocer la innovación tecnológica del sector.

En su octava edición, FoodTech Ingredients busca consolidarse como la **feria más completa del país** especializada en **innovación y tecnología alimentaria**, reuniendo en un mismo escenario a proveedores, fabricantes, compradores, investigadores y profesionales vinculados a la industria de alimentos y bebidas.

La edición 2026 contará con una oferta integral que abarcará soluciones en ingredientes y aditivos, maquinaria, automatización, procesamiento, envases, sostenibilidad, control de calidad e higiene industrial, fortaleciendo su rol como plataforma para la generación de negocios y el intercambio de conocimiento entre los diferentes actores de la cadena alimentaria.

Un servicio de transporte para facilitar la llegada de visitantes

Como parte de las novedades de esta edición, FoodTech Ingredients 2026 implementará el programa **"Te llevamos a la feria"**, una iniciativa desarrollada junto a **NEOingredients**, empresa especializada en innovación y soluciones para la industria alimentaria.

El programa contará con 12 unidades de transporte destinadas al traslado de visitantes y compradores desde principales plantas alimentarias, establecimientos horeca, retail, food service, panaderías y pastelerías, así como desde paraderos estratégicos ubicados en las rutas oficiales hacia Arena 1. Este servicio busca facilitar el acceso de profesionales del sector y complementará el **Programa de Compradores Nacional e Internacional y el Programa Full Day FI**, iniciativas enfocadas en generar oportunidades comerciales y conexiones estratégicas durante el evento.

Food Summit 2026 reunirá a líderes de la industria alimentaria

Entre los nuevos espacios que presentará FoodTech Ingredients 2026 destaca el lanzamiento del I Food Summit 2026, una convención que reunirá a líderes y ejecutivos de reconocidas empresas alimentarias para compartir experiencias, estrategias, desafíos y casos de éxito relacionados con la evolución del sector.

El nuevo encuentro busca convertirse en un espacio de análisis sobre las principales tendencias que están transformando la industria, promoviendo el intercambio de conocimientos entre especialistas y tomadores de decisión.

Innova Food 2026 reconocerá la innovación del sector

La innovación será uno de los pilares de esta edición con la realización de **INNOVA FOOD 2026,** iniciativa organizada por FoodTech Ingredients y Horeca & Retail para reconocer el desarrollo de soluciones innovadoras en la industria alimentaria. En el marco de la feria se llevará a cabo la premiación del IV Concurso de Innovación en Alimentos y Bebidas, donde se reconocerá a los productos y propuestas con alto valor diferencial, destacando la creatividad y capacidad de las empresas para responder a las nuevas demandas del mercado.

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

¡La transformación de la industria alimentaria ya está en marcha y FoodTech Ingredients 2026 es el punto de encuentro donde las nuevas soluciones toman protagonismo!

FoodTech Ingredients y Horeca & Retail integran la cadena de valor

Como parte de su crecimiento, FoodTech Ingredients 2026 se realizará junto a la primera edición de **Horeca & Retail 2026**, una feria especializada que reunirá a empresas y profesionales de los sectores hotelería, gastronomía, retail y food service. La realización conjunta de ambos eventos permitirá integrar en un mismo espacio soluciones para toda la cadena de valor: desde ingredientes, procesos industriales y tecnologías de producción, hasta propuestas dirigidas a los establecimientos y canales de comercialización.

Con esta nueva edición, FoodTech Ingredients 2026 fortalece su posicionamiento como una plataforma estratégica para la industria alimentaria peruana, impulsando la innovación, la transferencia tecnológica y la generación de nuevas oportunidades de negocio.

Visítenos en:
www.expofoodtech.org
Contáctenos en:
+51 981 371 981
(51-1) 246 5565
info@expoingredients.com

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

INNOVACIÓN TECNOLÓGICA OPTIMIZA EL PROCESAMIENTO INDUSTRIAL DEL AGUAJE

Una innovación desarrollada por investigadores peruanos permite estabilizar bebidas de aguaje sin separación de fases, abriendo nuevas posibilidades para su procesamiento industrial y la generación de productos con mayor valor agregado.

Figura 1. *El desarrollo de emulsiones estables facilita el escalamiento industrial y reduce pérdidas durante el procesamiento.*

La innovación combina una formulación específica de hidrocoloides con lecitina de girasol y un proceso controlado de homogeneización y tratamiento térmico.

La industrialización del aguaje, uno de los frutos con mayor potencial nutricional y comercial de la Amazonía peruana, enfrenta desde hace años un obstáculo tecnológico: la rápida separación del aceite y la sedimentación de los sólidos en bebidas procesadas. Esta limitación reduce la vida útil del producto, afecta su apariencia y dificulta su escalamiento industrial. Sin embargo, un equipo de investigadores de la Universidad San Ignacio de Loyola (USIL) desarrolló una tecnología que supera este desafío mediante un innovador sistema de estabilización y emulsificación, recientemente patentado por Indecopi.

La innovación combina una formulación específica de hidrocoloides con lecitina de girasol y un proceso controlado de homogeneización y tratamiento térmico. Gracias a esta integración tecnológica, la bebida mantiene una textura homogénea, evita la separación del aceite propio del aguaje y conserva los compuestos bioactivos presentes en el fruto, sin necesidad de agitar el envase antes de su consumo. El desarrollo fue validado en la planta piloto de Ingeniería Agroindustrial de la USIL, donde se optimizaron los parámetros de formulación para garantizar la estabilidad física del producto durante su almacenamiento.

Más allá de mejorar la calidad de una bebida, la tecnología representa un avance para el procesamiento de ingredientes amazónicos con aplicaciones en la industria alimentaria. Al incrementar la estabilidad de las emulsiones, el sistema facilita la producción a escala industrial de bebidas funcionales, néctares y otras formulaciones elaboradas con aguaje, reduciendo pérdidas durante el procesamiento y ampliando las posibilidades de comercialización. Asimismo, al preservar las características fisicoquímicas del fruto, la innovación favorece el desarrollo de alimentos con mayor valor agregado, respondiendo a la creciente demanda por productos naturales y funcionales.

El desarrollo evidencia el papel que cumple la investigación aplicada en la transformación de la biodiversidad peruana en soluciones tecnológicas para la industria alimentaria. En un contexto donde las empresas buscan optimizar procesos, mejorar la estabilidad de sus productos y aprovechar ingredientes de origen natural, tecnologías como esta permiten cerrar la brecha entre la investigación científica y la producción industrial.

Fuente: Andina

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

ALTA RED
NUTRICIONAL

TU MARCA, NUESTRA EXPERIENCIA

MAQUILA DE SUPLEMENTOS CON CALIDAD INTERNACIONAL

Desarrollamos y producimos suplementos nutricionales de alta calidad para que tu marca destaque en el mercado.

01

SUPLEMENTOS EN POLVO

Fórmulas innovadoras, ingredientes premium y máxima pureza.

02

GOMITAS

Sabor, textura y nutrición en cada gomita.

03

LÍQUIDOS

Soluciones líquidas de alta calidad, listas para tu marca.

MARCAS QUE RESPALDAN NUESTRO TRABAJO:

POWER FACTOR · Nutrizen · ELMONT NUTRITION · LIFE SURE · SPORTSURE · NUTRI FORZA · FORTEX NATURAL

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA BPM · U.S. FOOD & DRUG ADMINISTRATION FDA

PRODUCIMOS CON ALTOS ESTÁNDARES

Instalaciones certificadas, procesos seguros y calidad garantizada

www.altarednutricionales.com

www.sportsure.pe www.lifesure.pe

CONTÁCTANOS : 991 382 120

fmontoya@altaredgroup.pe

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

15 AÑOS IMPULSANDO LA INNOVACIÓN EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA PERUANA

La evolución de la industria alimentaria exige mucho más que materias primas de calidad. Requiere conocimiento técnico, innovación y un acompañamiento cercano. Desde hace quince años, Neoingredients ha construido su crecimiento sobre esos pilares, convirtiéndose en un aliado estratégico para las empresas que buscan desarrollar alimentos con mayor valor agregado.

Figura 1. *Las soluciones de Neoingredients contribuyen al desarrollo de productos de panificación con mayor calidad, mejor textura y valor agregado para el consumidor final.*

Neoingredients continúa invirtiendo en nuevas representaciones, fortaleciendo su equipo técnico y ampliando su oferta de soluciones para responder a una industria cada vez más dinámica.

Cuando una empresa alimentaria desarrolla un nuevo producto, mejora una formulación o busca incrementar la vida útil de un alimento, detrás del resultado final existe mucho más que un ingrediente. Hay investigación, pruebas, conocimiento técnico y un trabajo conjunto entre fabricantes y especialistas que permite convertir una idea en un producto exitoso.

Con esa visión nació **Neoingredients** hace quince años. Desde entonces, la empresa ha construido una trayectoria basada en la confianza, la cercanía con sus clientes y la representación de proveedores internacionales reconocidos por su innovación y calidad. Su propósito siempre ha sido el mismo: convertirse en un aliado estratégico para la industria alimentaria peruana, acompañando a sus clientes con soluciones que contribuyan a mejorar la competitividad, la eficiencia de sus procesos y la calidad de sus productos.

Un aliado estratégico para el desarrollo de alimentos

A lo largo de estos años, Neoingredients ha acompañado a empresas de diferentes segmentos como panificación, pastelería, cárnicos, lácteos, snacks, alimentos preparados y otras categorías, brindando ingredientes funcionales y soluciones tecnológicas que permiten mejorar procesos productivos, optimizar costos y desarrollar alimentos que respondan a las exigencias del consumidor actual.

Su crecimiento ha ido de la mano con la evolución del propio mercado. En los últimos años, las exigencias de los consumidores han cambiado significativamente. La búsqueda de alimentos más saludables, seguros, sostenibles y con etiquetas más limpias ha impulsado a los fabricantes a replantear formulaciones, optimizar procesos y desarrollar productos capaces de diferenciarse en un entorno cada vez más competitivo.

Sin embargo, uno de los principales diferenciadores de la empresa no radica únicamente en su portafolio, sino en el soporte técnico que brinda a cada cliente. Cada proyecto inicia comprendiendo el proceso productivo, identificando oportunidades de mejora y evaluando las necesidades específicas de cada aplicación. A partir de ello, el equipo técnico-comercial trabaja de manera conjunta con el cliente para desarro-

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

llar soluciones que generen resultados sostenibles. Este acompañamiento se mantiene durante las diferentes etapas del desarrollo, permitiendo validar cada propuesta y asegurar que las soluciones implementadas respondan a los objetivos técnicos y comerciales de cada empresa. Esta cercanía ha permitido construir relaciones comerciales de largo plazo basadas en la confianza, uno de los valores que ha acompañado a Neoingredients desde sus inicios.

Innovación, alianzas internacionales y proyección futura

Consciente de esta realidad, Neoingredients mantiene una búsqueda permanente de innovación a través de alianzas con fabricantes internacionales líderes en investigación y desarrollo. Estas alianzas permiten incorporar al mercado peruano soluciones que responden a las tendencias globales y facilitan el desarrollo de alimentos de mayor valor agregado.

La representación exclusiva de empresas alemanas como **Deutscheback** y **Mühlenchemie** ha permitido acercar al mercado peruano tecnologías ampliamente utilizadas por fabricantes internacionales. Este año, la incorporación de **Wenda Ingredients** marca además el ingreso de Neoingredients al segmento cárnico, ampliando su capacidad para atender nuevas categorías de la industria alimentaria.

Más allá de la representación de marcas internacionales, la empresa apuesta por generar transferencia de conocimiento. Por ello participa activamente en capacitaciones, asesorías técnicas, pruebas industriales y eventos especializados donde comparte experiencias y acerca las últimas innovaciones del sector a sus clientes.

Como parte de su compromiso con la innovación, Neoingredients será patrocinador oficial de **FoodTech Ingredients 2026**, consolidando su papel como impulsor del conocimiento técnico en la industria alimentaria. Durante el evento, reunirá a reconocidos especialistas de Latinoamérica y Europa, representantes de empresas líderes como Wenda Ingredients, Mühlenchemie, Deutscheback y Palsgaard, quienes compartirán las principales tendencias, desarrollos tecnológicos y casos de éxito que están transformando la industria. De esta manera, Neoingredients continúa promoviendo espacios de actualización e intercambio de conocimientos que aportan valor a fabricantes, profesionales y clientes del sector.

Figura 2. *Deutscheback aporta soluciones especializadas para la industria de la panificación.*

Proyección y compromiso con el futuro

Detrás de cada proyecto también hay un equipo humano comprometido con brindar un servicio cercano, oportuno y altamente especializado. La capacitación constante y el trabajo colaborativo permiten responder con agilidad a los retos de una industria que evoluciona permanentemente, manteniendo una relación cercana con cada cliente y ofreciendo respuestas oportunas frente a los desafíos que plantea un mercado en constante transformación.

Cumplir quince años representa una oportunidad para mirar el camino recorrido, pero también para proyectar el futuro, con nuevas representaciones en cartera, un equipo técnico en constante crecimiento y una oferta de soluciones que se amplía junto con las necesidades del mercado.

Porque, al final, innovar no consiste únicamente en incorporar nuevos ingredientes. Innovar significa construir relaciones de confianza, compartir conocimiento y trabajar junto a quienes transforman los alimentos que llegan cada día a millones de personas.

Figura 3. *Neoingredients en FoodTech Ingredients presenta soluciones e ingredientes especializados para la industria alimentaria peruana.*

Figura 4. *Neoingredients impulsa la actualización técnica mediante congresos especializados en FoodTech Ingredients.*

Figura 5. *Las demostraciones en vivo acercan innovación, tecnología y aplicaciones a los profesionales del sector.*

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

PAPA BIOFORTIFICADA CONTRA LA ANEMIA RECIBE RECONOCIMIENTO MUNDIAL POR SU INNOVACIÓN NUTRICIONAL

Tras casi dos décadas de investigación, un proceso de mejoramiento convencional permitió desarrollar variedades de papa con mayor contenido de hierro y alta biodisponibilidad, abriendo nuevas oportunidades para la nutrición y la innovación agrícola.

Figura 1. *Los alimentos naturalmente ricos en fibra se consolidan como base de nuevas formulaciones orientadas a microbioma y salud cognitiva.*

La investigación permitió desarrollar las variedades Puka Yawri y Kallpa Yawri, capaces de aportar una mayor concentración de hierro biodisponible.

La biofortificación se consolida como una de las estrategias más prometedoras para incrementar el valor nutricional de los cultivos sin modificar sus características esenciales. En el caso de la papa, este proceso permitió desarrollar las variedades Puka Yawri y Kallpa Yawri, capaces de aportar una mayor concentración de hierro biodisponible mediante técnicas de mejoramiento genético convencional. El avance, resultado de cerca de veinte años de investigación liderada por el Centro Internacional de la Papa (CIP), fue recientemente reconocido a nivel mundial por su contribución a la seguridad alimentaria y la lucha contra la anemia.

A diferencia de la modificación genética, la biofortificación consiste en seleccionar y cruzar variedades con características nutricionales sobresalientes hasta obtener cultivos con una mayor concentración de micronutrientes. En este caso, los investigadores identificaron materiales con elevado contenido de hierro y combinaron sucesivos ciclos de mejoramiento convencional con evaluaciones agronómicas, nutricionales y de calidad. Las investigaciones demostraron que el hierro contenido en estas variedades presenta una elevada biodisponibilidad gracias a dos características propias de la papa. Por un lado, posee una concentración muy baja de fitatos, compuestos que dificultan la absorción del mineral en alimentos como cereales y legumbres. Por otro, contiene vitamina C de forma natural, nutriente que favorece la absorción del hierro durante la digestión. Esta combinación permitió comprobar, mediante estudios en humanos, que las papas biofortificadas aportan significativamente más hierro absorbible que las variedades convencionales y pueden cubrir alrededor del 50 % del requerimiento diario de este mineral en mujeres con reservas bajas de hierro.

Las variedades desarrolladas también incorporan características agronómicas que favorecen su producción, como resistencia al tizón tardío y adaptación a distintas zonas altoandinas, facilitando su incorporación en los sistemas productivos. Este enfoque demuestra cómo el mejoramiento convencional puede generar alimentos con mayor valor agregado, capaces de responder simultáneamente a los desafíos de la nutrición, la productividad y la seguridad alimentaria.

Fuente: Andina

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

Revistas.PeruRadio.net.pe

CALLIZO AROMAS: CONECTANDO CULTURAS A TRAVÉS DEL SABOR

Con más de 30 años de experiencia, Callizo Aromas transforma la riqueza gastronómica latinoamericana en soluciones aromáticas innovadoras que impulsan productos con identidad, autenticidad y proyección internacional.

Figura 1. *En Callizo cada desarrollo aromático es concebido como una oportunidad para representar la esencia de un país y trasladarla a productos que despierten emociones.*

Más allá de la innovación, Callizo Aromas mantiene un firme compromiso con la autenticidad.

Los sabores son mucho más que un atributo sensorial; representan la identidad de los pueblos, preservan tradiciones y transmiten historias que han pasado de generación en generación. Cada cultura encuentra en sus ingredientes más emblemáticos una forma de expresar su esencia y compartirla con el mundo. A través de la gastronomía, los consumidores no solo disfrutan de una experiencia de sabor, sino que también descubren costumbres, emociones y recuerdos profundamente ligados a la historia de una región. El picante vibrante del chile mexicano, la dulzura tropical de la piña costarricense, la intensidad aromática del café colombiano o la riqueza ancestral de la yerba mate paraguaya son ejemplos de cómo los sabores pueden convertirse en auténticos símbolos culturales capaces de cruzar fronteras y conectar personas.

En este contexto, Callizo Aromas ha construido durante más de tres décadas una trayectoria orientada a capturar y potenciar la riqueza sensorial de Latinoamérica. Su presencia en Venezuela, Costa Rica, Perú, Paraguay, Colombia y México le ha permitido desarrollar un profundo conocimiento de la diversidad gastronómica de la región y transformar ese conocimiento en soluciones aromáticas innovadoras para la industria alimentaria y de bebidas. Cada país ha aportado una perspectiva única a la evolución de la compañía: Venezuela con su tradición chocolatera y repostera; Costa Rica con la frescura de sus frutas tropicales; Perú con la diversidad de sus frutas andinas y su reconocida gastronomía; Paraguay con la tradición de la yerba mate; Colombia con la fortaleza y complejidad de sus perfiles de café; y México con la intensidad de sus especias, chiles y sabores característicos.

Innovación basada en el conocimiento del consumidor

A lo largo de este recorrido, Callizo Aromas ha desarrollado una comprensión profunda de los consumidores latinoamericanos, identificando las diferencias culturales que influyen en la percepción y preferencia de los sabores. Cada mercado posee características propias que determinan la manera en que los consumidores interpretan las experiencias gastronómicas. Esta cercanía con los mercados locales ha permitido a la

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

compañía diseñar propuestas aromáticas que reflejan autenticidad, relevancia cultural y una fuerte conexión emocional con el consumidor.

La capacidad de comprender las tendencias emergentes sin perder de vista las raíces tradicionales se ha convertido en uno de los principales diferenciadores de Callizo Aromas. La compañía combina experiencia técnica, conocimiento del mercado y creatividad para desarrollar perfiles aromáticos capaces de responder a las necesidades cambiantes de la industria. En un entorno donde los consumidores buscan productos cada vez más auténticos, diferenciados y alineados con sus preferencias culturales, los sabores desempeñan un papel fundamental en la construcción de valor y en la creación de experiencias memorables.

La innovación ha sido una constante en la historia de la empresa. Cada desarrollo aromático es concebido como una oportunidad para representar la esencia de un país y trasladarla a productos que despierten emociones y generen conexiones significativas. Los perfiles frescos y cítricos evocan energía, dinamismo y modernidad; los sabores cálidos y especiados transmiten tradición, cercanía y confort; mientras que las notas tropicales y frutales reflejan vitalidad, optimismo y alegría.

De esta manera, el sabor se convierte en una poderosa herramienta de comunicación que permite a las marcas diferenciarse en mercados altamente competitivos y fortalecer su relación con los consumidores.

Autenticidad que impulsa la expansión

Más allá de la innovación, Callizo Aromas mantiene un firme compromiso con la autenticidad. Cada proyecto busca preservar la esencia de los ingredientes que inspiran sus desarrollos, respetando su origen cultural y resaltando aquello que los hace únicos. Este enfoque permite que los sabores tradicionales evolucionen y se adapten a nuevos formatos y mercados sin perder el vínculo con sus raíces. Como resultado, la compañía contribuye a proyectar la riqueza gastronómica latinoamericana hacia escenarios internacionales cada vez más diversos y exigentes.

Figura 2. *La reciente entrada de Callizo Aromas al mercado de Estados Unidos representa un nuevo capítulo en esta historia de crecimiento y expansión.*

La reciente entrada de Callizo Aromas al mercado de Estados Unidos representa un nuevo capítulo en esta historia de crecimiento y expansión. Más que una ampliación geográfica, este paso simboliza la oportunidad de acercar la autenticidad de los sabores latinoamericanos a uno de los mercados más dinámicos y multiculturales del mundo. El creciente interés por experiencias gastronómicas auténticas y diferenciadas crea un escenario ideal para que la riqueza sensorial de Latinoamérica encuentre nuevas oportunidades de desarrollo y reconocimiento.

Conectando culturas a través del sabor

Con más de treinta años de experiencia, Callizo Aromas reafirma su visión de conectar culturas a través del sabor. Su trayectoria en múltiples países, su capacidad para interpretar las preferencias de los consumidores y su compromiso con la innovación y la autenticidad la consolidan como un aliado estratégico para las marcas que buscan desarrollar productos con identidad propia. Al transformar ingredientes, tradiciones e historias en experiencias sensoriales memorables, Callizo Aromas demuestra que los sabores son mucho más que un componente de un producto: son una forma de acercar personas, compartir culturas y construir conexiones que trascienden fronteras.

Figura 3. *Nueva fábrica Callizo Aromas en Lima Perú.*

Figura 4. *La innovación ha sido una constante en todo el proceso de crecimiento de Callizo en la región.*

Figura 5. *Callizo combina experiencia técnica, conocimiento del mercado y creatividad para desarrollar perfiles aromáticos capaces de responder a las necesidades cambiantes de la industria.*

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

FSSC 22000 VERSIÓN 7 INCORPORA NUEVOS REQUISITOS PARA LA GESTIÓN DE LA INOCUIDAD

La actualización del esquema FSSC 22000 responde a los nuevos desafíos de la industria alimentaria, incorporando cambios que fortalecen la prevención de riesgos, la cultura de inocuidad y la gestión integral de la cadena de suministro para afrontar auditorías y mercados cada vez más exigentes.

Figura 1. *La serie ISO 22002-x:2025 actualiza los programas prerrequisito que sustentan la implementación de FSSC 22000 Versión 7.*

FSSC 22000 Versión 7 fortalece además los requisitos relacionados con el fraude alimentario (Food Fraud), la defensa alimentaria (Food Defense) y la gestión de proveedores.

La publicación de la versión 7 del esquema FSSC 22000 representa una de las actualizaciones más relevantes de los últimos años para las organizaciones certificadas en inocuidad alimentaria. Basada en ISO 22000:2018, la nueva versión incorpora la serie ISO 22002-x:2025 para los programas prerrequisito (PRP) y fortalece su alineación con los requisitos de la Global Food Safety Initiative (GFSI), impulsando una gestión más robusta y preventiva de los riesgos en toda la cadena alimentaria.

Cambios que impactan la gestión de inocuidad

Uno de los principales cambios recae en la actualización de los programas prerrequisito, que establecen condiciones más rigurosas para la higiene operacional, prevención de contaminación cruzada, mantenimiento de instalaciones, almacenamiento, transporte y manejo de residuos. Asimismo, la norma incorpora un enfoque más dinámico basado en la evaluación de riesgos, obligando a las organizaciones a revisar periódicamente sus procesos y fortalecer la base sobre la que se desarrolla el sistema HACCP.

Mayor control sobre la cadena de suministro

FSSC 22000 Versión 7 fortalece además los requisitos relacionados con el fraude alimentario (Food Fraud), la defensa alimentaria (Food Defense) y la gestión de proveedores, exigiendo evaluaciones de vulnerabilidad más sólidas y procesos más rigurosos para la selección y seguimiento de suministradores. Entre las principales novedades destacan:

- Actualización de los programas prerrequisito ISO 22002-x:2025.
- Mayor énfasis en la cultura de inocuidad alimentaria.
- Integración de criterios ESG en la gestión empresarial.
- Refuerzo de los programas de Food Fraud y Food Defense.
- Mayor control sobre proveedores y servicios externalizados.
- Impulso al uso de herramientas digitales para trazabilidad y monitoreo.

Paralelamente, incorpora la gestión de pérdidas y desperdicios de alimentos como parte del sistema, alineándose con los Objetivos de Desarrollo Sostenible y promoviendo un uso más eficiente de los recursos.

Fuente: Instituto para Calidad de la PUCP

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

LEY 32668 RECONOCE A INGENIEROS ALIMENTARIOS COMO PROFESIONALES DE LA SALUD

El reconocimiento legal fortalece el papel de los profesionales vinculados a la inocuidad alimentaria y la vigilancia sanitaria, consolidando su participación en la protección de la salud pública y en el aseguramiento de alimentos seguros para la población.

La Ley N.° 32668, publicada en el diario oficial El Peruano, modifica el artículo 6 de la Ley N.° 23536, incorporando a los ingenieros alimentarios, ingenieros de alimentos, ingenieros en industrias alimentarias e ingenieros agroindustriales como profesionales de la salud cuando desempeñen funciones vinculadas con la vigilancia sanitaria, la certificación, la fiscalización en inocuidad alimentaria y otras actividades orientadas a la protección de la salud pública.

Un reconocimiento al aporte técnico de la industria alimentaria

La norma responde a la creciente importancia que ha adquirido la inocuidad alimentaria en la salud pública. En la actualidad, estos profesionales participan activamente en el diseño y control de procesos productivos, la implementación de sistemas de gestión de inocuidad, la evaluación de peligros, el aseguramiento de la calidad y el cumplimiento de la normativa sanitaria que regula la producción y comercialización de alimentos.

Su trabajo resulta determinante para prevenir la contaminación física, química y microbiológica de los alimentos, garantizando que los productos lleguen al consumidor bajo condiciones seguras y cumpliendo los estándares exigidos por las autoridades nacionales e internacionales.

Alcances de la nueva disposición

La incorporación no modifica el ejercicio profesional de estas especialidades, sino que reconoce su condición de profesionales de la salud cuando desarrollen actividades directamente relacionadas con la protección de la salud pública dentro de sus competencias.

En ese contexto, la ley comprende funciones como la vigilancia sanitaria de alimentos, la certificación y fiscalización en inocuidad alimentaria, el control de alimentos destinados a programas sociales y otras labores técnicas orientadas a reducir riesgos sanitarios durante toda la cadena alimentaria.

Un paso para fortalecer la inocuidad alimentaria

Más allá del reconocimiento profesional, la Ley 32668 refleja la evolución del concepto de salud pública, donde la prevención comienza mucho antes de la atención clínica. El control de la calidad e inocuidad de los alimentos se ha convertido en un componente esencial para reducir riesgos sanitarios, fortalecer la seguridad alimentaria y responder a las crecientes exigencias regulatorias de los mercados.

Fuente: Pasión por el Derecho

Figura 1. *La Ley 32668 modifica el artículo 6 de la Ley N.° 23536, que regula el trabajo y la carrera de los profesionales de la salud.*

La ley comprende funciones como la vigilancia sanitaria de alimentos, la certificación y fiscalización en inocuidad alimentaria.

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

CERTIFICACIONES ALIMENTARIAS IMPULSAN LA COMPETITIVIDAD DE LA INDUSTRIA PERUANA

La inocuidad alimentaria ya no es solo un requisito para cumplir la normativa. Hoy, las certificaciones internacionales se han convertido en un factor decisivo para acceder a nuevos mercados, fortalecer la confianza de los compradores y demostrar que los alimentos cumplen los estándares que exige el comercio global.

Figura 1. *Los sistemas de gestión permiten identificar riesgos y garantizar la inocuidad durante la producción.*

Para las empresas agroindustriales, contar con certificaciones reconocidas internacionalmente representa una ventaja estratégica.

Las certificaciones alimentarias cumplen un papel fundamental dentro de este escenario, ya que permiten demostrar que los procesos productivos cumplen con estándares reconocidos de calidad, inocuidad y gestión. Además, brindan mayor confianza a clientes, consumidores y socios comerciales, fortaleciendo la reputación de las organizaciones frente a una cadena de suministro cada vez más exigente. Para las empresas agroindustriales, contar con certificaciones reconocidas internacionalmente representa una ventaja estratégica, debido a que muchos mercados establecen requisitos específicos relacionados con el control de riesgos, trazabilidad, buenas prácticas de manufactura y sistemas preventivos de seguridad alimentaria.

Certificaciones como herramienta de crecimiento empresarial

Entre los sistemas más relevantes para la industria alimentaria se encuentran aquellos reconocidos por la Iniciativa Global de Seguridad Alimentaria (GFSI), como BRCGS Food Safety, IFS Food, FSSC 22000 y SQF. Estos esquemas establecen requisitos relacionados con la gestión de peligros, trazabilidad, buenas prácticas de manufactura, control de proveedores y mejora continua, permitiendo a las empresas demostrar la confiabilidad de sus procesos ante clientes nacionales e internacionales.

La implementación de estos modelos facilita que las compañías respondan a las exigencias de compradores globales, quienes requieren proveedores capaces de garantizar estándares homogéneos en producción, almacenamiento, distribución y comercialización. Asimismo, contribuyen a reducir riesgos operativos y fortalecer la capacidad de respuesta frente a auditorías y nuevos requerimientos del mercado.

La agroindustria de La Libertad como referente nacional

Compañías como Virú S.A. y Camposol han desarrollado sistemas de gestión orientados a garantizar la seguridad alimentaria de sus productos. Virú cuenta con certificaciones como BRC Food, IFS Food, HACCP y certificaciones orgánicas NOP/EU, mientras que Camposol posee estándares como GlobalG.A.P., HACCP, Kosher, GMA-SAFE, BASC y BRC.

El crecimiento de la agroexportación peruana ha impulsado que cada vez más organizaciones consideren la certificación no solo como una obligación comercial, sino como una inversión estratégica para mejorar sus operaciones y diferenciarse frente a sus competidores.

Fuente: Esan

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

Directorio Alimentaria

DIRECTORIO 2026

BUSCAS PROVEEDORES CALIFICADOS DEL SECTOR ALIMENTARIO

Directorio Alimentaria 2026

PRESENCIA FÍSICA Y DIGITAL

ACCEDE AL QR:

Y CONECTA CON EMPRESAS CALIFICADAS EN:

INGREDIENTES · MAQUINARIAS · ENVASES · HIGIENE Y SANEAMIENTO · SERVICIOS

www.industriaalimentaria.org

(51) 946 499 333

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

¿CUÁLES SON LOS ERRORES MÁS COMUNES EN UNA AUDITORÍA SANITARIA DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA?

Documentación desactualizada, registros incompletos y deficiencias en los controles críticos figuran entre las principales observaciones detectadas durante las inspecciones.

Figura 1. *La cultura de inocuidad alimentaria es un requisito cada vez más valorado en estándares internacionales como BRCGS, IFS y FSSC 22000.*

Prepararse con anticipación y mantener una gestión constante resulta clave para superar estas evaluaciones con éxito.

Una auditoría sanitaria puede marcar la diferencia entre demostrar un sistema de gestión sólido o evidenciar fallas que comprometan la inocuidad de los alimentos. Aunque muchas empresas cuentan con protocolos establecidos, los auditores suelen detectar deficiencias relacionadas con la ejecución y el seguimiento de los procesos, más que con la ausencia de procedimientos. Prepararse con anticipación y mantener una gestión constante resulta clave para superar estas evaluaciones con éxito.

Errores más frecuentes durante una auditoría sanitaria

- **Documentación desactualizada o desorganizada:** manuales, procedimientos y planes de control que no reflejan los procesos actuales generan dudas sobre la eficacia del sistema de gestión.
- **Registros incompletos o inconsistentes:** formularios sin firmas, fechas o información verificable, así como datos fuera de rango sin justificación, dificultan demostrar que los controles se ejecutan correctamente.
- **La falta de evidencia sobre el monitoreo de los puntos críticos de control (PCC):** sus límites o las acciones aplicadas frente a desviaciones puede poner en duda la eficacia del sistema de inocuidad.
- **Personal con capacitación insuficiente:** cuando los colaboradores desconocen los procedimientos o no pueden explicar la importancia de sus funciones, el auditor interpreta que existe una debilidad en el control operativo.
- **Acciones correctivas sin seguimiento:** identificar un problema no es suficiente si no se documentan sus causas, las medidas implementadas y la verificación de que la solución fue efectiva.

Cómo prevenir estas observaciones

Los especialistas coinciden en que la mejor estrategia consiste en mantener la documentación permanentemente actualizada, registrar todas las actividades de manera completa y asegurar que los controles críticos sean verificables mediante evidencias objetivas. A ello se suma la capacitación continua del personal y la realización de auditorías internas periódicas, herramientas que permiten detectar oportunidades de mejora antes de una evaluación oficial y fortalecer la cultura de inocuidad dentro de la organización. Más que un requisito para obtener o conservar una certificación, las auditorías sanitarias representan una oportunidad para evaluar el desempeño real de los sistemas de gestión.

Fuente: Sigesmar

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

VIII CONGRESO INTERNACIONAL

HIGIENE, DESINFECCIÓN Y SANEAMIENTO

AGOSTO
26, 27 y 28

Horario: 11:30 a.m. a 6:00 p.m.

Lugar: Auditorio 2 - Centro de convenciones Arena 1, Costa Verde, Lima - Perú

ACCEDE AL QR:

En simultáneo:

VIII CONGRESO INTERNACIONAL

MAQUINARIAS, EQUIPOS Y TECNOLOGÍA

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

ARMONIZACIÓN REGULATORIA IMPULSA UNA NUEVA ERA PARA LAS EXPORTACIONES ALIMENTARIAS EN LATINOAMÉRICA

Cumplir con los estándares de inocuidad ya no es solo un requisito sanitario, sino una ventaja competitiva. La armonización regulatoria permite a las empresas reducir barreras, agilizar el comercio y fortalecer su presencia en los mercados internacionales.

Figura 1. *Los sistemas de trazabilidad y gestión documental son esenciales para demostrar el cumplimiento sanitario durante la exportación.*

Exportar con éxito depende tanto de la calidad del producto como de la capacidad para demostrar su inocuidad.

América Latina se ha consolidado como uno de los principales proveedores mundiales de alimentos, gracias a una oferta que abarca desde productos frescos y materias primas hasta alimentos procesados, ingredientes y bebidas de alto valor agregado. Sin embargo, en un contexto marcado por mayores exigencias sanitarias, consumidores más informados y mercados cada vez más regulados, exportar con éxito depende tanto de la calidad del producto como de la capacidad para demostrar su inocuidad, trazabilidad y cumplimiento normativo. La competitividad ya no se define únicamente por el precio o la disponibilidad. Hoy, cada envío debe estar respaldado por registros sanitarios, controles microbiológicos, certificaciones, etiquetados conformes y una documentación capaz de responder a las exigencias de las autoridades del país de destino. En este escenario, la armonización regulatoria se convierte en un elemento estratégico para facilitar el comercio internacional.

Reducir barreras sin comprometer la seguridad

La diversidad de regulaciones entre los países latinoamericanos continúa representando uno de los principales desafíos para las empresas exportadoras. Un alimento autorizado en un mercado puede requerir modificaciones en otro debido a diferencias en el etiquetado, los límites máximos de residuos, el uso de aditivos o los procedimientos de certificación.

Más que establecer una normativa única, la armonización regulatoria busca acercar criterios técnicos mediante estándares internacionales, análisis de riesgo y el reconocimiento de equivalencias entre autoridades sanitarias. Este enfoque reduce costos operativos, evita reprocesos y permite que las empresas adapten sus productos con mayor rapidez a distintos mercados.

Codex y HACCP como base del comercio internacional

El Codex Alimentarius constituye la principal referencia internacional para la elaboración de normas de inocuidad alimentaria. Sus lineamientos sirven de base para que los países desarrollen regulaciones sustentadas en evidencia científica y criterios homogéneos, favoreciendo un lenguaje técnico común dentro de la industria.

A ello se suma el sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control),

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

considerado el estándar preventivo por excelencia para identificar, controlar y documentar los riesgos durante todo el proceso productivo. Su aplicación facilita las auditorías, fortalece la confianza de clientes y autoridades, y respalda la demostración objetiva de que los alimentos cumplen con los requisitos de inocuidad.

La trazabilidad gana protagonismo

Para responder a las exigencias regulatorias actuales, las empresas deben desarrollar sistemas integrales que contemplen:

- Control documentado de materias primas y proveedores.
- Gestión de peligros y puntos críticos durante la producción.
- Etiquetado conforme a la normativa del mercado de destino.
- Certificados sanitarios y expedientes técnicos actualizados.
- Sistemas de trazabilidad que permitan seguir el producto desde su origen hasta el consumidor.

Esta gestión preventiva permite reducir rechazos en frontera, agilizar inspecciones y fortalecer la reputación de las compañías en los mercados internacionales.

Un desafío que también será tecnológico

La evolución regulatoria apunta hacia procesos cada vez más digitales. Certificados electrónicos, ventanillas únicas, plataformas interoperables e incluso herramientas basadas en inteligencia artificial y blockchain comienzan a incorporarse para optimizar la validación documental y mejorar la trazabilidad de la cadena alimentaria.

En paralelo, la aparición de nuevos ingredientes, proteínas alternativas, alimentos funcionales y procesos innovadores exigirá marcos regulatorios más ágiles y coordinados entre los países. En este contexto, la armonización regulatoria deja de ser una función exclusiva de las áreas de cumplimiento y se convierte en un componente estratégico para la innovación, la competitividad y el crecimiento sostenible de la industria alimentaria latinoamericana.

Fuente: The Food Tech

Figura 2. *El Codex Alimentarius constituye la principal referencia internacional para la elaboración de normas de inocuidad alimentaria.*

El Codex Alimentarius constituye la principal referencia internacional para la elaboración de normas de inocuidad alimentaria.

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

INDECOPI ELIMINA EL VENCIMIENTO DEL CERTIFICADO HACCP EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

Una resolución modifica el tratamiento administrativo de uno de los principales requisitos sanitarios de la industria alimentaria. El certificado dejará de tener una vigencia de dos años, aunque el cumplimiento del sistema HACCP seguirá siendo obligatorio.

Figura 1. *El enfoque preventivo del HACCP permite controlar riesgos durante el proceso de fabricación, en lugar de detectar fallas únicamente en el producto terminado.*

La decisión modifica exclusivamente la vigencia del certificado y no las obligaciones técnicas que deben cumplir las empresas de alimentos y bebidas.

La Sala Especializada en Eliminación de Barreras Burocráticas del Indecopi declaró ilegal la exigencia que obligaba a renovar cada dos años el Certificado de Validación Técnica Oficial del Plan de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP). Mediante la Resolución N.° 0184-2026/SEL-INDECOPI, la entidad determinó que el plazo de vigencia establecido en el artículo 58-A del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas y en el artículo 33 de la Norma Sanitaria para la aplicación del Sistema HACCP constituye una barrera burocrática ilegal, debido a que los títulos habilitantes deben tener duración indeterminada, salvo que una ley disponga expresamente lo contrario.

Un cambio administrativo, no sanitario

La decisión modifica exclusivamente la vigencia del certificado y no las obligaciones técnicas que deben cumplir las empresas de alimentos y bebidas. El sistema HACCP continúa siendo el mecanismo preventivo utilizado para identificar, evaluar y controlar los peligros biológicos, químicos y físicos que pueden afectar la inocuidad de los alimentos durante las etapas de producción, procesamiento y distribución. En consecuencia, las plantas deberán mantener vigente la implementación de su Plan HACCP y demostrar su correcta aplicación durante las inspecciones y acciones de vigilancia sanitaria realizadas por la autoridad competente.

Alcances para la industria

La resolución dispone que la inaplicación del plazo de dos años tenga efectos generales, por lo que el Ministerio de Salud y las entidades que actúan por delegación ya no podrán exigir la renovación periódica del certificado bajo ese criterio. Asimismo, Indecopi precisó que esta medida no limita las facultades de fiscalización de la autoridad sanitaria ni reduce las exigencias de inocuidad aplicables a la industria. De esta manera, el cambio traslada el énfasis desde la renovación administrativa del documento hacia el cumplimiento permanente del sistema HACCP dentro de las plantas de alimentos y bebidas, manteniendo intacto el objetivo de prevenir riesgos y garantizar la seguridad alimentaria conforme a los principios internacionalmente reconocidos por el Codex Alimentarius.

Fuente: Infobae

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

ASEGURA TU PRODUCCIÓN

KITAPHARM PLUS es tu aliado en la prevención y el control de enfermedades respiratorias y/o gastrointestinales.

ANIMAL PHARM

Desde 2017 brindando soluciones en Salud, Nutrición, Bioseguridad y Tecnología Pecuaria de calidad mundial a la medida.

Escanea el QR y contáctate con nuestros especialistas

AVANZANDO JUNTOS

Contáctanos: 989 107 828 apharmperu.com animalpharmperu

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

TECNOLOGÍA PARA TRANSFORMAR LA PRODUCCIÓN PECUARIA

Animal Pharm impulsa una nueva etapa de innovación con el lanzamiento de su Unidad de Tecnología y Equipamiento para Granjas

Figura 1. *Jhonny León, gerente técnico de Animal Pharm, presentó la visión de la empresa para potenciar la línea de equipamiento y tecnología pecuaria.*

Figura 2. *Profesionales del sector pecuario participaron en una jornada enfocada en tecnología, innovación y eficiencia productiva.*

La industria pecuaria atraviesa una transformación impulsada por la innovación, la automatización y la búsqueda constante de una mayor eficiencia productiva. Con esa visión, Animal Pharm presentó oficialmente su nueva Unidad de Tecnología y Equipamiento para Granjas, una línea de negocio creada para acercar al mercado peruano soluciones de clase mundial que contribuyan a modernizar la producción avícola y porcina.

El lanzamiento se realizó durante dos jornadas técnicas desarrolladas los días 6 y 7 de julio en el Hotel Holiday Inn Lima Miraflores, donde productores, empresarios, clientes y profesionales del sector participaron en un espacio diseñado para compartir conocimiento, conocer las últimas tendencias tecnológicas y fortalecer alianzas estratégicas que impulsen el desarrollo de la industria pecuaria nacional.

Una nueva unidad para responder a los desafíos del sector

La nueva unidad representa un paso importante dentro de la estrategia de crecimiento de Animal Pharm y nace con el propósito de ofrecer soluciones integrales que permitan optimizar los procesos productivos, incrementar la eficiencia operativa y elevar la competitividad de las granjas peruanas. Este nuevo desafío tiene al Sr. Jhonny León como Gerente Técnico y a Alexis Jhon como Coordinador de Proyectos, quienes tendrán la misión de acercar tecnologías innovadoras adaptadas a las necesidades actuales de los productores.

Durante la inauguración del evento se destacó que la producción animal moderna requiere una visión integral, donde la tecnología, la bioseguridad, la eficiencia energética y la automatización se convierten en pilares fundamentales para garantizar operaciones más rentables, sostenibles y preparadas para los retos del futuro.

Tecnología de clase mundial al servicio de los productores

Como parte del lanzamiento, los asistentes conocieron las soluciones desarrolladas por las representadas internacionales de Animal Pharm: ilender, Big Herdsman, L.B. White y Orange, empresas reconocidas por su experiencia en equipamiento para granjas, sistemas de climatización, calefacción, automatización y eficiencia energética. Durante ambas jornadas se presentaron tecnologías orientadas a mejorar cada etapa de la producción pecuaria, entre ellas sistemas automatizados de alimentación y bebida, control ambiental, ventilación, paneles de enfriamiento evaporativo, calefacción y plataformas inteligentes para la gestión integral de granjas. Estas so-

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

luciones evidenciaron cómo la incorporación de tecnología permite optimizar el bienestar animal, mejorar los indicadores productivos, reducir costos operativos y responder con mayor eficiencia a las exigencias de un mercado cada vez más competitivo.

Conocimiento internacional para una industria más competitiva

El componente académico fue uno de los principales protagonistas del encuentro gracias a la participación de destacados especialistas internacionales. Desde Brasil, el médico veterinario y consultor agroindustrial Francisco Bersch, con más de cuatro décadas de experiencia en producción avícola y porcina, compartió una visión estratégica sobre la implementación de tecnología en las granjas.

Durante su conferencia explicó cómo la automatización, la gestión basada en indicadores y la optimización de procesos permiten incrementar la productividad y fortalecer la competitividad de toda la cadena productiva.

Por su parte, la reconocida especialista mexicana Laura Batista abordó los principales desafíos de la porcicultura moderna, destacando la importancia de gestionar las granjas bajo un enfoque integral que combine sanidad, nutrición, bioseguridad, infraestructura, bienestar animal y gestión del talento humano.

"***Antes hablábamos principalmente de alimento y salud. Hoy entendemos que todos los componentes de una granja son importantes y deben gestionarse de manera integrada para alcanzar mejores resultados productivos",*** señaló durante su presentación.

Más que un lanzamiento: una plataforma para compartir conocimiento

Además de las conferencias, el evento se consolidó como un espacio de actualización técnica y networking donde los asistentes intercambiaron experiencias, analizaron los desafíos actuales del sector y exploraron nuevas oportunidades para incorporar tecnologías capaces de mejorar la productividad y sostenibilidad de sus operaciones. La alta participación y el interés generado durante ambas jornadas reflejaron la creciente necesidad de contar con soluciones innovadoras que acompañen la evolución de la producción animal en el Perú y la región.

Avanzando juntos hacia el futuro de la producción animal

Con el lanzamiento de su nueva Unidad de Tecnología y Equipamiento para Granjas, Animal Pharm reafirma su compromiso de seguir impulsando el desarrollo de la industria pecuaria mediante soluciones integrales, conocimiento especializado y alianzas estratégicas con líderes internacionales. Esta nueva etapa consolida la visión de la empresa de acompañar a sus clientes en la transformación de sus operaciones, acercándoles innovación, tecnología y experiencia para construir una producción más eficiente, sostenible y competitiva. Porque el futuro de la producción animal se construye integrando conocimiento, innovación y tecnología.

Para más información:

Contacto comercial:
Johnny Leon
jleon@apharmperu.com

Figura 3. *Asistentes conocieron la aplicación práctica de nuevas tecnologías para granjas.*

Figura 4. *Equipo de Animal Pharm se reúne en el encuentro técnico.*

Figura 5. *Laura Batista durante su ponencia sobre estrategias de manejo integral para optimizar la producción porcina.*

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

GRUPO TECFLUID: 35 AÑOS IMPULSANDO LA INDUSTRIA ALIMENTARIA CON TECNOLOGÍA DE CLASE MUNDIAL

Representante de más de 40 marcas globales líderes, la compañía combina tecnología de primer nivel, asesoría especializada y soporte técnico para garantizar la continuidad operativa de sus clientes.

Redacción: **Equipo de Comunicaciones**
Grupo Tecfluid

Figura 1. *Con equipos de alto desempeño, soporte especializado y disponibilidad inmediata de repuestos, CTF Perú se consolida como un aliado estratégico para las plantas de producción.*

Más allá del equipamiento, lo que distingue a Grupo Tecfluid es el profundo conocimiento técnico de su equipo.

Grupo Tecfluid lleva 35 años siendo un referente sólido en soluciones para el control y movimiento de fluidos en diversos sectores industriales, entre ellos alimentos, minería, química, energía, tratamiento de agua, entre otros. Fundada en Chile en 1991 por el empresario de origen peruano Eduardo Pancorvo, la compañía nació con un foco claro: responder a las exigencias técnicas de la industria con equipos de primer nivel y un servicio de excelencia. Desde sus inicios, la empresa construyó su reputación sobre la base de alianzas con los fabricantes más reconocidos del mundo, convirtiéndose en representante de más de 40 marcas globales líderes, entre ellas GEA, Viking, Sandpiper, Seepex, Milton Roy, FTI, ALVIM y Pompetravaini.

En 2013, Grupo Tecfluid inició su expansión hacia el mercado peruano, operando bajo el nombre CTF Perú desde sus oficinas en San Isidro, Lima. Hoy, con más de una década de presencia local, la empresa cuenta con un equipo binacional de más de 160 profesionales y una cartera que supera los 3.000 clientes en ambos países, siendo la industria alimentaria uno de sus pilares estratégicos. En este camino, la empresa ha sabido combinar la solidez de marcas globales con un enfoque profundamente local, adaptando sus soluciones a las particularidades de cada planta, cada proceso y cada cliente.

"Empezamos moviendo fluidos, pero con el tiempo nos dimos cuenta de que nuestra verdadera misión es ayudar a impulsar la industria. Somos facilitadores de su productividad y aliados en sus desafíos operativos", señala Pancorvo. Y es precisamente esa visión la que ha guiado el crecimiento de la empresa: no limitarse a la venta de equipos, sino convertirse en un socio estratégico de largo plazo para cada uno de sus clientes. En el caso de la industria alimentaria, esto se traduce en soluciones que cumplen con los más altos estándares de higiene, inocuidad y trazabilidad que el sector exige.

En el sector alimentario, donde la continuidad operativa, la higiene de los procesos y el cumplimiento normativo son requisitos fundamentales, CTF Perú ofrece soluciones integrales que

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

incluyen equipos de alto rendimiento, repuestos con disponibilidad inmediata de stock, asesoría especializada en terreno y soluciones plug & play diseñadas a la medida de cada proceso. Esta disponibilidad permanente es uno de los sellos diferenciadores de la empresa: los clientes cuentan con un respaldo sólido que les permite garantizar la continuidad de sus operaciones.

Pero más allá del equipamiento, lo que distingue a Grupo Tecfluid es el profundo conocimiento técnico de su equipo. "No solo atendemos el requerimiento específico de nuestros clientes: somos expertos en cada uno de los productos que representamos. El conocimiento que hemos desarrollado sobre los procesos industriales de nuestros clientes nos permite identificar oportunidades de mejora y ofrecer soluciones realmente alineadas a sus desafíos operativos. Nuestra relación fluida con los mejores proveedores del mundo nos permite estar siempre al día en nuevas tecnologías y aplicaciones", explica Alexis Aliaga, subgerente de Industrias. Esta cercanía con los fabricantes también permite a CTF Perú anticiparse a las tendencias del mercado y ofrecer a sus clientes acceso temprano a innovaciones tecnológicas que marcan la diferencia en eficiencia y competitividad. A eso se suma una asesoría cercana y siempre disponible, que permite a los clientes mantener un vínculo activo con la compañía, respondiendo dudas y recibiendo oportunamente recomendaciones y soluciones de acuerdo a los desafíos que surjan. Este modelo de trabajo, basado en la confianza, la especialización y el acompañamiento continuo, es el que ha permitido a Grupo Tecfluid consolidarse como un aliado de referencia para las plantas de producción alimentaria más exigentes del Perú. Una propuesta de valor que, después de 35 años, sigue vigente y en constante evolución.

Figura 2. *Desde el manejo de fluidos complejos hasta la implementación de soluciones integrales, CTF Perú aporta tecnología y conocimiento a la industria alimentaria.*

grupo tecfluid

Para más información:
Carmen Linares, KAM Industrias
+51 957 269 908
equipohigienicope@grupotecfluid.com

Respuestas eficientes y confiables • 35 años de operación • Continuidad operacional • Ingeniería humana • Tecnología integrada • Exactitud y precisión • Rentabilidad y competitividad • Productividad, calidad y seguridad • Desarrollo sustentable • Reducción de costos • Asesoría personalizada • Respaldo experto • Relaciones de largo plazo • Representación de marcas líderes en el mundo • Presencia binacional Chile y Perú • Servicio en terreno • Marcas globales • 3000 clientes.

En simple:

EXPERTOS EN SOLUCIONES DE CONTROL DE FLUIDOS.

grupo tecfluid 35 años

Grupotecfluid.com Grupo Tecfluid

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

LA HIGIENE OPERACIONAL YA TIENE SU SISTEMA DE GESTIÓN

Cleanup digitaliza lo que hasta hoy dependía del papel y del criterio del supervisor. Una herramienta desarrollada desde América Latina para la industria alimentaria de la región.

Autor: **Néstor Ramos**
COO - Cleanup
nestor@cleanupsolutions-lat

Figura 1. *El uso de códigos QR y registros digitales genera trazabilidad inmediata y evidencia auditable para los sistemas de inocuidad alimentaria.*

Cleanup no reemplaza los sistemas de inocuidad existentes: los completa. ISO 22000, HACCP y BPM definen qué condiciones sanitarias necesita la planta.

Durante décadas, la industria alimentaria construyó sistemas sofisticados para gestionar la calidad de sus productos. Trazabilidad de lotes, control estadístico de procesos, sistemas ERP integrados, certificaciones internacionales. Todo eso existe. Pero hay un proceso que quedó fuera de esa evolución: la gestión de la higiene operacional de la planta. Hoy, en la mayoría de las plantas de la región, el cumplimiento de los procedimientos de saneamiento se controla con planillas de papel, registro manual y supervisión visual. No hay indicadores. No hay trazabilidad verificable. No hay datos para gestionar ni evidencia sólida para presentar en una auditoría.

Eso es exactamente lo que Cleanup cambia.

"Cuando el jefe de turno tiene los datos en tiempo real, deja de apagar incendios y empieza a prevenir los que aún no ocurrieron".

Un sistema diseñado desde la operativa real

Cleanup es un software de gestión de calidad de higiene en tiempo real, desarrollado desde América Latina por un equipo con más de veinte años de experiencia directa en operaciones de higiene institucional. No nació en un laboratorio de innovación: nació de trabajar en campo y entender con precisión dónde fallaban los sistemas existentes. La plataforma opera mediante códigos QR instalados en cada espacio. El personal registra cada actividad en el momento de ejecutarla. Sin papel, sin intermediarios.

Pero el verdadero valor del sistema está en lo que ocurre con esos datos: el supervisor, el jefe de turno o el responsable de calidad accede en tiempo real al estado de cobertura de cada espacio, recibe alertas ante desviaciones que pueden implicar riesgo de contaminación o interrupciones de línea, y gestiona el ciclo completo de cada incidencia hasta su cierre verificado. El mando medio deja de controlar por intuición y pasa a gestionar con datos.

Evidencia lista para cualquier auditoría - y ahorro concreto

Los reportes de Cleanup son auditables en cualquier momento. Respaldan el

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

cumplimiento de HACCP, BPM e ISO 22000 y constituyen evidencia directa para procesos de certificación, sin preparación previa. Pero más allá del cumplimiento normativo, el sistema impacta directamente en los costos operativos de la planta.

Detectar una desviación de saneamiento en tiempo real — un espacio no higienizado antes del inicio de producción, una superficie fuera de estándar en una zona crítica — permite actuar antes de que el problema escale.

Evitar una no conformidad en auditoría, prevenir una parada de línea o reducir el riesgo de una contaminación cruzada tiene un valor económico directo y medible.

El aseguramiento de la higiene deja de ser un costo de cumplimiento y se convierte en una herramienta de protección de la producción.

Los indicadores automáticos de cobertura y resolución de desviaciones permiten identificar los espacios de mayor riesgo sanitario, comparar el desempeño entre turnos y líneas, y aplicar mejora continua con datos reales. Compatible con operaciones de múltiples turnos y múltiples sedes.

El papel desaparece. La trazabilidad queda

La industria alimentaria de la región ya tiene todas las herramientas para gestionar la calidad de su producto. Ahora también tiene la herramienta para gestionar la calidad de la higiene del entorno donde ese producto se elabora.

Cleanup no reemplaza los sistemas de inocuidad existentes: los completa. ISO 22000, HACCP y BPM definen qué condiciones sanitarias necesita la planta.

Cleanup genera la evidencia de que esas condiciones se mantienen en cada turno, en cada espacio, todos los días. Y le da al equipo que gestiona la herramienta para actuar antes de que el problema llegue a la línea de producción.

Figura 2. *La higiene operacional deja de depender únicamente de la supervisión visual cuando cada actividad puede registrarse, monitorearse y verificarse en tiempo real.*

cleanup

cleanup

La higiene operacional ahora tiene su sistema de gestión

Digitaliza la higiene de tu planta y controla tareas, incidencias y desviaciones en tiempo real.

- Registra tareas y controles con QR
- Reporta incidencias al instante
- Centraliza evidencia para auditorías
- Toma decisiones con datos en tiempo real

CleanUp ayuda a las plantas alimentarias a ordenar la operación, mejorar la trazabilidad y actuar antes de que un problema llegue a producción.

Solicita una demo

www.cleanupsolutions.lat | info@cleanupsolutions.lat

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

VISIÓN ARTIFICIAL E IOT TRANSFORMAN EL CONTROL DE CALIDAD DE LA LECHE CRUDA

La transformación digital está llevando el aseguramiento de la calidad láctea a un nuevo nivel, donde cámaras inteligentes, sensores conectados y análisis de datos permiten anticipar riesgos, fortalecer la trazabilidad y optimizar la toma de decisiones desde el ordeño hasta la planta procesadora.

Figura 1. *La visión artificial permite identificar anomalías y automatizar la inspección sin interrumpir el flujo de producción.*

La integración entre visión artificial, IoT e inteligencia artificial impulsa un modelo de producción basado en datos que permite anticipar riesgos y optimizar la calidad de la leche cruda.

La calidad de la leche cruda comienza a definirse mucho antes de que la materia prima llegue a la planta procesadora. Hoy, la incorporación de sistemas de visión artificial, dispositivos del Internet de las Cosas (IoT) y plataformas de análisis de datos permite monitorear en tiempo real la salud del ganado, detectar alteraciones durante el ordeño y controlar variables críticas que influyen directamente en la inocuidad y composición del producto.

Tecnología aplicada desde el establo

La visión artificial ha ampliado su campo de acción más allá de la automatización industrial para convertirse en una herramienta estratégica dentro de los establos lecheros. Mediante cámaras de alta resolución y algoritmos de reconocimiento, los sistemas identifican individualmente a cada animal a partir de su patrón de pelaje, conformación corporal o forma de desplazarse, eliminando la dependencia exclusiva de dispositivos físicos de identificación.

Junto con ello, sensores IoT distribuidos en la explotación registran continuamente parámetros como temperatura, actividad, rumia y comportamiento del ganado, mientras analizadores NIRS instalados en la línea de ordeño determinan en tiempo real el contenido de grasa, proteína y lactosa, permitiendo una visión completa del estado productivo de cada vaca detectando desviaciones que podrían comprometer la calidad de la leche.

Detección temprana para reducir riesgos

Entre las aplicaciones más relevantes destaca la identificación precoz de enfermedades que afectan directamente la calidad de la materia prima. Los sistemas de visión artificial son capaces de detectar alteraciones en la marcha asociadas con cojera, así como patrones compatibles con mastitis, una de las principales causas del incremento del conteo de células somáticas y de pérdidas económicas para el sector.

Las principales funciones son:

- Identificación automática e individual del ganado.
- Detección temprana de mastitis y cojera.
- Monitoreo continuo de grasa, proteína y lactosa.
- Control de la temperatura de enfriamiento de la leche.
- Registro digital de datos para fortalecer la trazabilidad.

Cuando la información generada en la finca se integra con las plataformas de gestión de calidad, se fortalece el cumplimiento de metodologías como HACCP, así como de normas internacionales ISO 22000 y FSSC 22000, al disponer de evidencia documentada sobre el comportamiento sanitario de cada lote desde su origen.

Fuente: The FoodTech

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

ANDERS

Member of SAFIC ALCAN innovative solutions

CATÁLOGO DE PRODUCTOS
PERÚ - 2026

Alimentos y Nutrición

Nuestros Productos

- Aditivos para confitería
- Antiespumante
- Antioxidantes
- Celulosas modificadas
- Clarificante de cerveza
- Coberturas para helados
- Colágeno hidrolizado
- Conservantes
- Decorativos para pastelería
- Deshidratados de frutas y verduras
- Extractos naturales
- Dióxido de titanio
- Emulsionantes
- Espesantes
- Estabilizantes
- Fibras de origen natural
- Fosfatos puros y blend de fosfatos
- Fructosa cristalina
- Gelatina 280 bloom
- Mezcla de tocoferoles
- Pastas y variegatos
- Pigmentos perlados
- Pimienta y otras especias
- Propilenglicol USP
- Recubierta para chocolate
- Sabores
- Minerales y extractos botánicos microencapsulados

Anders Perú S.A.C.
Jr. Paseo del bosque 500 Of. 301, San Borja, Lima - Perú
+51 1 615 8600 | +51 952 546 421 | +51 998 321 052

contacto@anders.group
www.anders.group

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

LA GENERACIÓN ALPHA Y LA REVOLUCIÓN CLEAN LABEL: DESAFÍOS Y OPORTUNIDADES PARA LA INDUSTRIA

La Generación Alpha impulsa la demanda de alimentos más naturales, nutritivos y funcionales, un desafío que DR Flavors & Ingredients enfrenta con soluciones innovadoras en sabores e ingredientes.

Figura 1. *Padres que priorizan salud, naturalidad y nutrición.*

En DR Flavors & Ingredients, combinamos un siglo de experiencia con la innovación continua en sabores, extractos y deshidratados.

Nacidos entre 2010 y 2025, los miembros de la Generación Alpha están creciendo en un mundo altamente conectado, tecnológico y multicultural. Los de la Generación Z y los Millennials, son niños que aprenden a través de pantallas, consumen contenido interactivo y desarrollan una relación activa con las marcas desde una edad temprana, a menudo influyendo directamente en las elecciones de los padres. Según la encuesta de Mintel «How snack brands can win the generation game», el 68% de los padres brasileños con hijos de 4 a 12 años dicen que los niños deciden qué quieren comer o beber mientras compran. Esta autonomía infantil es uno de los impulsores de la transformación en el mercado de alimentos y bebidas, y está desafiando a la industria: necesitamos ir más allá de los «productos infantiles» para crear experiencias que unan nutrición, diversión y propósito.

Padres conscientes, hijos exigentes

Aunque los niños influyen en las elecciones, el comportamiento de los padres es crucial para comprender a esta nueva generación. Según Mintel, el 67% de los padres cree que la infancia es un período crucial para la formación de hábitos alimenticios saludables, y más de la mitad prioriza los ingredientes naturales, fuente de fibra y proteínas, a la hora de elegir productos para sus hijos.

Por otro lado, algunas barreras siguen siendo evidentes:

- El 49% evitan ingredientes desconocidos.
- El 47% rechaza los colorantes artificiales.
- El 43% tiene restricciones de conservantes.
- El 38% evita los edulcorantes artificiales.

Esta combinación de vigilancia y conveniencia explica por qué la categoría «fortificado con vitaminas y minerales» casi se ha duplicado en lanzamientos en la última década. Los padres buscan el equilibrio: quieren productos que aporten beneficios funcionales sin renunciar al sabor y la practicidad. Pero comprender qué motiva a los niños también es esencial para anticiparse a las próximas demandas del mercado.

Conectividad, conciencia y sabor: el paladar de la Generación Alpha

Para los niños de esta generación, el gusto y la experiencia sensorial siguen siendo protagonistas. Según la misma encuesta de Mintel, el 60% de los padres dice que sus hijos eligen alimentos familiares y el 53% señala que las experiencias de con-

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

sumo divertidas influyen en la decisión de compra. La generación Alpha crece rodeada de estímulos visuales y gamificados, y esto ya se refleja en los productos: el empaque interactivo, los formatos coleccionables y los colores vibrantes forman parte del lenguaje de esta generación. Sin embargo, las marcas que combinan diversión y salud ganan espacio. Los ejemplos globales incluyen:

- Barritas de cereales con pequeñas formas de dinosaurio para que los niños «cacen» mientras comen.
- Barritas de castañas enriquecidas con proteína y fibra, presentadas en formato piruleta.
- Envases con personajes divertidos en el frente, en el reverso, tarjeta de juego y colección.
- Galletas integrales, pasteles integrales enriquecidos con fibra, frutas y verduras deshidratadas.

Estas innovaciones muestran el potencial de las marcas que combinan entretenimiento, valor nutricional e ingredientes naturales para captar la atención –y el paladar– de la nueva generación.

Menos azúcar, más naturalidad y funcionalidad

Los datos refuerzan la importancia de reformular los productos con un enfoque clean label, dulzor natural y la fortificación equilibrada. El desafío es reemplazar el azúcar sin recurrir a edulcorantes artificiales, una barrera para muchos padres, y ofrecer alternativas con un perfil nutricional más saludable y declaraciones de propiedades saludables específicas.

- El 46% prefiere comprar dulces con contenido reducido de azúcar.
- Al 40% le gustaría comprar bocadillos a base de vegetales.
- El 42% opta por versiones orgánicas, incluso con un precio más alto.

Esto deja espacio para soluciones que ofrecen una nutrición con sabor. Aquí es donde las tecnologías naturales de sabor y extracto se vuelven esenciales.

El papel de la tecnología en la creación de alimentos para las nuevas generaciones

Desarrollar productos que cumplan con la Generación Alpha requiere conocimiento sensorial y dominio tecnológico. En **DR Flavors & Ingredients**, combinamos un siglo de experiencia con la innovación continua en sabores, extractos y deshidratados, además de la cartera de Taste Full Technologies, con tecnologías capaces de equilibrar la salud, la funcionalidad y la experiencia gustativa.

Figura 2. *El sabor y la diversión impulsan la elección.*

- Tecnología TFT T-Sweet para la modulación del dulzor, potenciando el sabor dulce en productos reducidos en azúcar.
- TFT CreamyFeel, que aporta una mejor experiencia sensorial en productos reducidos o sin grasa, así como en productos de origen vegetal.
- TFT DR-IMA, que armoniza las notas de sabor en formulaciones dulces, combinando indulgencia y salud con el máximo desempeño sensorial.

Estas soluciones permiten crear formulaciones equilibradas, seguras e innovadoras, alineadas con las expectativas de los padres conscientes y los niños conectados.

El futuro de los sabores ha comenzado. ¿Vamos juntos?

En **DR Flavors & Ingredients** creemos que innovar es entender las transformaciones del comportamiento humano y traducirlas en sabores y experiencias que unan salud, placer y rendimiento.

Para más información comuníquese:
Contacto comercial:
Aracely Mori
+51 952 546 421
aracely.mori@anders.group
Pablo Mesía
+51 998 321 052
pablo.mesia@anders.group

Figura 3. *Ingredientes naturales con beneficios funcionales.*

Figura 4. *La innovación impulsa alimentos más saludables.*

Figura 5. *Sabores innovadores para las nuevas generaciones.*

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

EL RIESGO CLIMÁTICO OBLIGA A LA AGROINDUSTRIA A REPLANTEAR SU ESTRATEGIA FINANCIERA Y TRIBUTARIA

La variabilidad climática y la incertidumbre internacional están transformando la manera de gestionar la agroindustria. Hoy, la resiliencia empresarial depende tanto de la capacidad productiva como de la anticipación financiera, tributaria y operativa.

Figura 1. *La integración de información climática permite ajustar proyecciones productivas y financieras con mayor precisión.*

La agroindustria peruana atraviesa uno de los escenarios más desafiantes de los últimos años. La persistencia de anomalías climáticas, sumada a la volatilidad del contexto geopolítico internacional, está obligando a las empresas del sector a replantear sus estrategias de gestión para reducir la exposición al riesgo y garantizar la continuidad de sus operaciones.

Las proyecciones del Servicio Nacional de Meteorología e Hidrología del Perú (Senamhi) mantienen vigente la alerta por un posible Niño Costero, mientras que las estimaciones del Centro Nacional de Estimación, Prevención y Reducción del Riesgo de Desastres (Cenepred) advierten que hasta 7,3 millones de hectáreas agrícolas podrían verse comprometidas por eventos climáticos extremos. Este escenario representa una presión constante para cadenas productivas de alto valor, como arándanos, uvas, mangos y paltas, cuyos niveles de productividad y competitividad dependen cada vez más de una adecuada gestión del riesgo.

El panorama que se presenta en el sector agroindustrial no permite la improvisación.

El reto también es tributario

La prevención no solo busca proteger la producción, sino también fortalecer la posición fiscal de las organizaciones. Según KPMG, las mermas, pérdidas extraordinarias o gastos derivados de eventos climáticos solo podrán ser reconocidos tributariamente si cuentan con un adecuado sustento técnico que demuestre su causalidad, razonabilidad y proporcionalidad. Asimismo, la firma advierte sobre la importancia de evitar sobreestimaciones en la valorización de cultivos, ya que una proyección alejada de la realidad productiva podría generar ajustes financieros que impacten negativamente los resultados del ejercicio.

Cuatro acciones para fortalecer la resiliencia

Ante un escenario de creciente incertidumbre, KPMG Perú recomienda que las empresas agroindustriales prioricen medidas orientadas a fortalecer su capacidad de respuesta:

- Integrar el trabajo entre las áreas operativas, financieras y de planeamiento para actualizar proyecciones de forma permanente.
- Revisar periódicamente los supuestos de costos, productividad y valorización de activos agrícolas.
- Fortalecer la documentación técnica de pérdidas extraordinarias, desmedros y operaciones sujetas a revisión tributaria.
- Incorporar distintos escenarios climáticos en la planificación financiera y en la estimación de rendimientos.

En un entorno donde la incertidumbre climática será cada vez más recurrente, la capacidad para anticipar escenarios, sustentar técnicamente las decisiones y adaptar la estrategia empresarial marcará la diferencia entre las organizaciones que logren preservar su competitividad y aquellas que reaccionen cuando el impacto ya sea inevitable.

Fuente: Agraria.pe

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

EL MAPA GENÉTICO DEL CACAO PERUANO INCORPORA CUATRO NUEVOS GRUPOS DE ALTO VALOR

El descubrimiento de nuevos grupos genéticos amplía el conocimiento sobre el cacao nativo y fortalece las oportunidades para desarrollar variedades más productivas, resistentes y de mayor calidad para la industria.

El Perú continúa reforzando su posición como uno de los principales reservorios de diversidad genética del cacao a nivel mundial. Una investigación desarrollada por el Instituto de Investigación para el Desarrollo Sustentable de Ceja de Selva (INDES-CES) de la Universidad Nacional Toribio Rodríguez de Mendoza de Amazonas (UNTRM), y publicada en la revista científica PLOS ONE, identificó cuatro nuevos grupos genéticos de cacao nativo, un hallazgo que representa un avance significativo para la investigación, la conservación de recursos genéticos y el desarrollo de nuevas variedades adaptadas a las exigencias de la industria cacaotera.

El estudio analizó el ADN de 390 árboles de cacao provenientes de Amazonas, Ayacucho, Cajamarca, Cusco, Madre de Dios, Piura, San Martín y Ucayali mediante herramientas de genética molecular basadas en marcadores SNPs. Como resultado, los investigadores identificaron los grupos Awajún, Porcelana, Chuncho 1 y Chuncho 2, los cuales constituyen recursos estratégicos para futuros programas de mejoramiento genético.

Un recurso estratégico para la industria

La investigación también confirmó que cada región evaluada conserva una composición genética propia, esta riqueza representa un activo de alto valor para la industria, ya que permite desarrollar materiales con mejores características agronómicas, mayor productividad, resistencia frente a enfermedades y atributos diferenciados para la producción de cacao fino de aroma.

Otro de los resultados más relevantes fue la identificación de una estrecha relación entre el grupo genético Awajún y el cultivar CCN-51, ampliamente utilizado en la producción comercial. El estudio determinó que este material posee aproximadamente un 45 % de ascendencia genética proveniente del grupo Awajún, evidencia que confirma el aporte del germoplasma peruano al desarrollo de programas internacionales de mejoramiento genético.

Ciencia para fortalecer la competitividad

Los investigadores destacan que este descubrimiento permitirá fortalecer los bancos de germoplasma, optimizar las estrategias de conservación y acelerar el desarrollo de nuevas variedades que respondan a los desafíos productivos y comerciales del sector. Al mismo tiempo, genera nuevas oportunidades para incrementar la competitividad del cacao peruano en mercados que demandan materias primas diferenciadas, sostenibles y de alta calidad.

Fuente: Agroperu.pe

Figura 1. *El empleo de marcadores SNPs permitió identificar cuatro nuevos grupos genéticos de cacao nativo.*

Los investigadores identificaron los grupos Awajún, Porcelana, Chuncho 1 y Chuncho 2, los cuales constituyen recursos estratégicos para futuros programas de mejoramiento genético.

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

LEGUMBRES PERUANAS FORTALECEN SU LIDERAZGO EN MÁS DE 50 MERCADOS INTERNACIONALES

El crecimiento sostenido de los envíos responde a una mayor demanda de alimentos nutritivos y abre nuevas oportunidades para miles de pequeños productores del país.

Figura 1. *Cerca de 140 mil familias encuentran en las legumbres una importante fuente de ingresos y desarrollo rural.*

La producción nacional mantiene una amplia diversidad de especies adaptadas a distintas zonas agroecológicas.

Las legumbres peruanas continúan ampliando su alcance en el comercio internacional gracias a una combinación de factores que responden a las nuevas exigencias del consumidor global: calidad, diversidad, aporte nutricional y una oferta cada vez más valorada dentro de la cadena alimentaria. Actualmente, productos como pallares, frijoles, garbanzos, habas, arvejas y tarwi llegan a más de 50 mercados de Europa, Norteamérica, Asia y Medio Oriente, consolidando al Perú como un proveedor competitivo de alimentos con alto valor agregado para la seguridad alimentaria mundial.

El Ministerio de Desarrollo Agrario y Riego (Midagri) destaca que Estados Unidos, Inglaterra, Francia, Emiratos Árabes Unidos, Egipto y Corea del Sur figuran entre los principales destinos de las menestras peruanas. Además de responder a la creciente demanda de alimentos saludables, este dinamismo comercial genera mayores oportunidades para miles de pequeños productores, quienes encuentran en las exportaciones un mecanismo para fortalecer sus ingresos y acceder a mercados con mayores estándares de calidad.

Un cultivo que gana protagonismo internacional

El posicionamiento alcanzado por las legumbres también se refleja en el desempeño exportador del país. Según el Midagri, el Perú se ubica entre los 25 principales productores y exportadores de legumbres a nivel mundial, compartiendo este grupo con potencias agrícolas como Canadá, Australia, India, Turquía, Egipto y Brasil. Esta evolución responde a un crecimiento sostenido de las exportaciones desde la década de 1990, cuando los envíos apenas superaban el millón de dólares, hasta alcanzar más de 117 millones de dólares al cierre del 2025.

La producción nacional mantiene una amplia diversidad de especies adaptadas a distintas zonas agroecológicas. Frijoles, pallares, tarwi, habas, arvejas, zarandaja y frijol de palo conforman la principal oferta exportable, mientras que regiones como Cusco, Cajamarca y La Libertad concentran una parte importante de la producción nacional. Solo durante el 2025 se cosecharon cerca de 93 mil hectáreas, alcanzando una producción aproximada de 350 mil toneladas de legumbres.

El reto para los próximos años será consolidar este crecimiento mediante una mayor incorporación de valor agregado, innovación y acceso a nuevos mercados que permitan ampliar la competitividad de la oferta nacional.

Fuente: El Peruano

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

Maderera
Los Robles

Líderes en el mercado de pallets

Escanea este código para iniciar un chat de WhatsApp con Maderera Los Robles

Brindamos **soluciones logísticas** para nuestros clientes

Ofreciendo productos de calidad, mediante la elaboración y comercialización de pallets, embalajes y madera.

Maderera Los Robles

Calle Los Martillos No. 5149 – 5153 Urb. Industrial El Naranjal – Los Olivos / Lima – Perú
(51-1) 486 – 7360 / 970 909 636
ventas@mlosrobles.pe / **www.mlosrobles.pe**

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

SEMILLAS HÍBRIDAS Y TRANSGÉNICAS BUSCAN DEVOLVER LA RENTABILIDAD AL TRIGO

Nuevas tecnologías buscan incrementar el rendimiento, mejorar la tolerancia al estrés hídrico y recuperar la rentabilidad de uno de los cultivos más estratégicos para la industria alimentaria.

Figura 1. *La edición genética permite identificar y potenciar características asociadas al rendimiento y la tolerancia al estrés hídrico.*

El trigo aporta cerca del 20 % de las calorías consumidas por la población mundial y constituye la base para la elaboración de harinas, pan, pastas, galletas y numerosos alimentos procesados.

El trigo es uno de los cultivos más importantes para la seguridad alimentaria mundial y constituye la materia prima de productos como harinas, pan, pastas y galletas. Sin embargo, en las últimas décadas ha perdido competitividad frente a otros cultivos como el maíz y la soya, debido al aumento de los costos de producción, la presión del cambio climático y una menor incorporación de innovaciones genéticas. Frente a este escenario, investigadores estadounidenses y empresas del sector agrícola intensifican el desarrollo de semillas híbridas y variedades genéticamente modificadas con el objetivo de mejorar la productividad y recuperar la rentabilidad del cultivo.

A diferencia del maíz, el trigo es una especie predominantemente autopolinizante, lo que ha dificultado durante décadas el desarrollo comercial de híbridos. No obstante, los avances en mejoramiento vegetal han permitido aprovechar el fenómeno conocido como vigor híbrido (heterosis), mediante el cual la primera generación resultante del cruce de dos líneas parentales presenta un mayor potencial productivo, mejor adaptación al estrés ambiental y mayor uniformidad agronómica. Esta tecnología podría representar uno de los cambios más importantes para el cultivo desde la incorporación de variedades modernas de alto rendimiento.

Innovación para enfrentar los nuevos desafíos agrícolas

Entre las iniciativas más avanzadas se encuentran los programas de Corteva y Syngenta, enfocados en el desarrollo de trigo híbrido. Corteva estima que sus materiales podrían alcanzar incrementos de rendimiento cercanos al 20 % respecto a variedades convencionales y prevé introducir sus primeras semillas híbridas en el mercado estadounidense en 2027.

Paralelamente, investigadores de la Universidad Estatal de Kansas evalúan variedades de trigo genéticamente modificadas con un gen proveniente del girasol para aumentar la tolerancia a la sequía, una característica que podría reducir el impacto de los eventos climáticos extremos sobre la producción.

El mayor costo de las semillas híbridas, los procesos regulatorios y la aceptación por parte de los mercados importadores continúan siendo factores determinantes para su expansión. En el caso del trigo genéticamente modificado, la aceptación internacional sigue siendo uno de los principales retos, debido a que varios países mantienen políticas restrictivas para este tipo de cultivos.

Fuente: Reuters

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

INNOVACIÓN EN PANIFICACIÓN SUPERA LOS DESAFÍOS DEL PAN INTEGRAL

Nuevas soluciones permiten superar desafíos de textura, volumen y vida útil para responder a la creciente demanda de productos más saludables.

El pan integral se ha convertido en una categoría con gran potencial dentro de la industria alimentaria debido al creciente interés de los consumidores por productos con mayor contenido de fibra, ingredientes naturales y beneficios asociados a una alimentación equilibrada. Sin embargo, su desarrollo industrial presenta desafíos técnicos que requieren soluciones especializadas para mantener la calidad sensorial y la aceptación del producto. A diferencia del pan elaborado con harina refinada, las formulaciones integrales incorporan componentes del grano completo, como el salvado y el germen, elementos que aportan nutrientes, pero que también pueden afectar propiedades clave como el volumen, la estructura de la miga, la textura y la estabilidad durante el almacenamiento.

Innovación aplicada a la formulación

Uno de los principales retos para los fabricantes es lograr un pan integral con características similares a las esperadas por los consumidores: una textura suave, buena apariencia, sabor equilibrado y mayor duración en anaquel.

Para ello, la industria viene incorporando tecnologías e ingredientes funcionales que permiten mejorar el desempeño de las formulaciones. Entre estas soluciones destacan los mejoradores de masa, enzimas, hidrocoloides y emulsificantes, componentes que ayudan a fortalecer la estructura del producto y optimizar su proceso de elaboración.

Las enzimas, por ejemplo, pueden contribuir a mejorar la retención de humedad, aumentar la suavidad de la miga y retrasar procesos como el endurecimiento del pan. Asimismo, los hidrocoloides permiten modificar la textura y aportar mayor estabilidad al producto final.

Hacia productos integrales con mayor valor agregado

La innovación en panificación también está orientada a responder a nuevas tendencias de consumo, donde la funcionalidad y la experiencia sensorial tienen un papel determinante. Los consumidores buscan alimentos que combinen beneficios nutricionales con características atractivas en sabor, textura y practicidad.

Con el avance de ingredientes funcionales y tecnologías de procesamiento, el pan integral continúa evolucionando hacia productos más competitivos, capaces de responder a las demandas de consumidores que buscan alternativas saludables sin renunciar a la calidad y la experiencia de consumo.

Fuente: The FoodTech

Figura 1. *La tecnología de proceso es clave para garantizar uniformidad en productos de panificación a gran escala.*

Mejoradores de masa, enzimas, hidrocoloides y emulsificantes son las soluciones que más destacan.

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

LA AUTOMATIZACIÓN IMPULSA UNA NUEVA ERA DE EFICIENCIA EN LOS PROCESOS DE MOLIENDA

La incorporación de sensores, inteligencia artificial y sistemas de control avanzados permite optimizar el consumo energético y mejorar la productividad industrial.

Figura 1. *La molienda puede representar hasta el 40 % del consumo energético en algunas plantas de procesamiento de minerales y alimentos.*

El avance de estas tecnologías también se refleja en el desarrollo de molinos con sistemas de automatización integrados.

La transformación digital está cambiando la forma en que la industria gestiona los procesos de molienda. La incorporación de sistemas automatizados, inteligencia artificial y monitoreo en tiempo real permite optimizar el rendimiento de las operaciones, reducir el consumo de energía y obtener productos con una calidad más uniforme, respondiendo a las crecientes exigencias de productividad y sostenibilidad del sector.

Tecnologías que impulsan una molienda más inteligente

Los sistemas automatizados recopilan información de forma continua mediante sensores instalados en puntos estratégicos del proceso. Estos dispositivos permiten supervisar variables clave como:

- Nivel de llenado de los molinos.
- Distribución del tamaño de las partículas.
- Presión y caudal de los sistemas de clasificación.
- Consumo energético por tonelada procesada.
- Temperatura de los equipos.

Con estos datos, los sistemas de control avanzados emplean algoritmos predictivos para ajustar automáticamente las condiciones de operación y mantener el proceso dentro de los parámetros óptimos.

Beneficios para la productividad y la eficiencia

La automatización aporta mejoras significativas tanto en el desempeño operativo como en la calidad del producto final. Entre sus principales ventajas destacan:

- Reducción del consumo energético mediante el ajuste automático de los equipos.
- Mayor estabilidad en la calidad del material procesado.
- Adaptación inmediata a las variaciones de las materias primas.
- Menor necesidad de intervención manual.
- Optimización de los costos operativos y del mantenimiento.

Equipos inteligentes para procesos de alta precisión

El avance de estas tecnologías también se refleja en el desarrollo de molinos con sistemas de automatización integrados. Equipos como los destinados a la molienda ultrafina incorporan controles inteligentes para regular la granulometría, monitorear el desgaste de los componentes, optimizar el consumo energético y gestionar las emisiones durante la operación. Estas funciones favorecen una producción constante y reducen las paradas no programadas.

Fuente: SBM

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

NEOingredients
Innovación Industrial

15 años impulsando la innovación en la industria alimentaria

Desde hace más de 15 años, **Neoingredients** acompaña a la industria alimentaria peruana brindando soluciones especializadas que combinan innovación, conocimiento técnico y un servicio cercano. Nuestro compromiso es generar valor para nuestros clientes mediante ingredientes de alto desempeño, asesoría especializada y soluciones que contribuyen a optimizar procesos, perfeccionar formulaciones y desarrollar productos con los más altos estándares de calidad.

Como representantes exclusivos en el Perú de **Deutscheback y Mühlenchemie,** empresas alemanas líderes en el desarrollo de tecnologías e ingredientes para panificación, pastelería, molinería, premezclas y producción de pastas. Ponemos al alcance del mercado soluciones de clase mundial que permiten mejorar textura, volumen, suavidad, estabilidad, vida útil y rendimiento, respondiendo a las tendencias y desafíos de una industria en constante evolución.

Jr. 28 de julio 648, Magdalena del mar, Lima
info@neoingredients.com.pe

Visítenos en:
FoodTech Ingredients
Stands I-116, I-117 e I-119
26–28 de agosto, Arena 1, Costa Verde

Representantes exclusivos en Perú de:
deutscheback
Together. Better Baking.
MC Mühlenchemie
Understanding Flour

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

Neoingredients: impulsando la innovación desde los ingredientes

Entrevistada: **Kristina Advíncula**

Jefe comercial de Neoingredients

En esta entrevista, Kristina Advíncula, jefe comercial de Neoingredients, presenta la propuesta de valor de la compañía basada en ingredientes especializados, tecnología e innovación para desarrollar productos diferenciados.

¿Cómo Neoingredients viene impulsando la innovación en las empresas alimentarias peruanas?

En Neoingredients entendemos que la innovación empieza mucho antes del desarrollo del producto terminado. Con los ingredientes adecuados y el soporte técnico, logramos transformar una idea en una solución. Acompañamos a las empresas con ingredientes de última generación que les permiten diferenciarse y optimizar sus procesos. Para nosotros no se trata solo de vender un ingrediente, sino de convertirnos en un aliado estratégico que aporta conocimiento y experiencia.

Neoingredients trabaja de la mano con importantes productores mundiales de ingredientes especializados. ¿Cómo estas alianzas les permiten transferir innovación al mercado peruano?

Trabajar con los principales productores de ingredientes a nivel mundial nos permite acercar al mercado peruano tecnologías que ya vienen marcando tendencias en otros países y regiones. Nuestros proveedores son especialistas en investigación y desarrollo, lo que nos permite ofrecer soluciones innovadoras para el mercado peruano. Esto ayuda a nuestros clientes a implementar tecnologías que generan valor y competitividad.

Están presentes en diferentes especialidades como panificación, lácteos, grasas y lípidos. ¿Qué innovaciones están marcando estos sectores y cómo ustedes las acercan a sus clientes?

Hoy en día vemos una importante búsqueda de productos saludables, con etiquetas limpias, mayor estabilidad, mejor textura y una experiencia sensorial superior. Al mismo tiempo, las empresas buscan optimizar sus costos y mejorar su eficiencia. En Neoingredients trabajamos para equilibrar todas las necesidades del

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

cliente, incorporando soluciones que permitan mejorar el desempeño de los productos, extender su vida útil, optimizar formulaciones o reemplazar ingredientes sin comprometer la calidad.

¿Cómo acompañan a sus clientes en el proceso de validación y desarrollo de nuevos productos?

Nosotros creemos que el verdadero valor está en el acompañamiento. Cada proyecto presenta un desafío distinto, por eso trabajamos de manera muy cercana con nuestros clientes. Tanto el equipo técnico como el equipo comercial participan activamente en el proceso, proponiendo mejoras, ajustando formulaciones y brindando soporte durante toda la etapa de homologación. Esa cercanía nos permite reducir los tiempos y aumentar las probabilidades de éxito.

Desde su experiencia, ¿cuáles son los principales retos tecnológicos que enfrenta la industria alimentaria y qué oportunidades de crecimiento identifican ustedes?

Actualmente, uno de los principales retos es innovar, reducir costos y cumplir con los estándares de calidad de un consumidor cada vez más exigente. Este escenario, para nosotros, no solo representa un reto, sino también una oportunidad. En Neoingredients ofrecemos ingredientes tecnológicos que permiten optimizar procesos, mejorar el rendimiento y obtener productos de mayor valor.

Mirando hacia el futuro, ¿qué tendencias consideran que marcarán la industria alimentaria peruana y cómo Neoingredients se está preparando para liderar este cambio?

Vemos una industria enfocada en la funcionalidad, la sostenibilidad y la personalización de los alimentos. Los consumidores buscan, además de un producto con buen sabor, que este aporte beneficios acordes con sus nuevos estilos de vida.

En Neoingredients nos estamos preparando mediante la ampliación de nuestro portafolio de ingredientes especializados y, sobre todo, invirtiendo en el desarrollo técnico de nuestro equipo. Queremos seguir siendo ese puente entre la innovación y las necesidades de la industria, ayudando a nuestros clientes a convertir las tendencias de hoy en las oportunidades de mañana.

Figura 1. *El portafolio de Neoingredients abarca soluciones para diversas categorías alimentarias, desde panificación hasta productos cárnicos y otros desarrollos.*

Figura 2. *Reconocimiento a Neoingredients por su compromiso social y apoyo a iniciativas que generan impacto en la comunidad.*

Figura 3. *Ingredientes y soporte técnico para crear productos de panificación diferenciados y de alto valor.*

Figura 4. *Neoingredients ofrece ingredientes especializados para una panificación de mayor calidad y rendimiento.*

Figura 5. *Gracias a sus alianzas internacionales, Neoingredients impulsa el desarrollo de pastas e ingredientes especializados para la industria alimentaria.*

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

SELENIO, EL MICRONUTRIENTE QUE IMPULSA LA NUEVA GENERACIÓN DE ALIMENTOS FORTIFICADOS

Las tecnologías de encapsulación y nanoencapsulación abren nuevas oportunidades para desarrollar productos funcionales con mayor estabilidad y biodisponibilidad.

Figura 1. *La cantidad de selenio en los alimentos depende de factores como la composición del suelo y la zona de cultivo.*

La combinación entre innovación tecnológica y respaldo científico será clave para que la fortificación con selenio continúe consolidándose en la industria.

El selenio se ha convertido en un ingrediente de creciente interés dentro del desarrollo de alimentos funcionales debido a su importancia en procesos clave del organismo, como la protección frente al estrés oxidativo y el correcto funcionamiento de la glándula tiroides. En los últimos años, la fortificación con este mineral ha adquirido mayor relevancia para la industria alimentaria, especialmente ante la búsqueda de productos que aporten beneficios adicionales a la salud y respondan a consumidores cada vez más interesados en la nutrición preventiva.

Aplicaciones en alimentos de consumo masivo

La fortificación con selenio ya no se limita a suplementos o productos especializados. La tendencia apunta hacia su incorporación en categorías de alto consumo, como panes, cereales y bebidas, ampliando el acceso de la población a este micronutriente.

Un ejemplo de esta aplicación son los productos de panificación enriquecidos con selenio, diseñados para contribuir a mejorar la ingesta de este mineral en poblaciones con posibles deficiencias nutricionales. Además de su impacto en salud pública, estas formulaciones permiten a las empresas diferenciar sus productos dentro de mercados altamente competitivos.

Beneficios del selenio en la salud humana

El valor del selenio dentro de la nutrición está relacionado con diversas funciones biológicas:

- **Acción antioxidante:** participa en la defensa celular frente al daño causado por los radicales libres, contribuyendo al mantenimiento de la salud celular.
- **Regulación de la función tiroidea:** forma parte de enzimas involucradas en el metabolismo de las hormonas tiroideas, siendo fundamental para el equilibrio metabólico.
- **Apoyo al sistema inmunológico:** una adecuada disponibilidad de este mineral favorece el funcionamiento de las defensas naturales del organismo.

El crecimiento de la categoría de alimentos funcionales abre nuevas posibilidades para la fortificación con selenio, impulsando el desarrollo de productos con beneficios nutricionales diferenciados. Sin embargo, la incorporación de este mineral requiere un enfoque técnico que considere factores como la estabilidad del ingrediente, la dosis adecuada y la comunicación clara al consumidor. La combinación entre innovación tecnológica y respaldo científico será clave para que la fortificación con selenio continúe consolidándose como una estrategia de valor dentro de la industria alimentaria.

Fuente: Indualimentario

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

OMNIA
LATAM GROUP

Almidones modificados y nativos - Hojuelas de papa
Gluten de trigo - Pasas - Sazonadores - Estabilizantes

PASAS LISTAS PARA LOS DESAFÍOS DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

Combinamos tecnología, experiencia y selección experta para entregar pasas listas para su incorporación directa en los procesos productivos de nuestros clientes, cumpliendo los más exigentes estándares de calidad e inocuidad.

OMNIA LATAM GROUP S.A.C
Av. Julio Bailetti N° 354, San Borja, Lima - Perú
Tél: (+51) 994 049 289 - (+51) 942 322 563

SWEET DRIED FRUIT PERÚ

"Somos parte de SDF Perú y distribuidor autorizado de la transnacional Sweet Driet Fruit Chile"

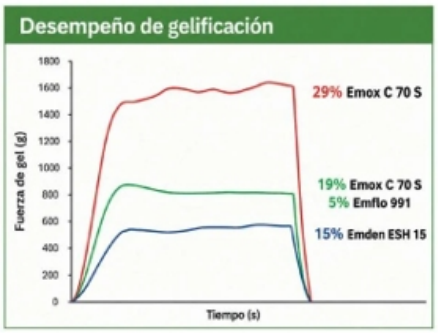
www.omnialatam.com | ventas@omnialatam.com www.sdfperu.com | ventas@sdfperu.com

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

QUESOS ANÁLOGOS: OMNIA LATAM GROUP IMPULSA LA INNOVACIÓN, FUNCIONALIDAD Y NUEVAS OPORTUNIDADES PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

La creciente demanda de alternativas alimenticias más sostenibles y funcionales impulsa el desarrollo de una nueva generación de quesos análogos y productos plant-based, donde la innovación permite alcanzar texturas, sabores y propiedades similares a los productos tradicionales, aportando soluciones eficientes que satisfacen las necesidades de la industria moderna.

Figura 1. *Innovación en almidones e ingredientes funcionales para el desarrollo de quesos plant-based.*



La combinación de ciencia, naturaleza e innovación permite crear formulaciones más eficientes y adaptadas a las tendencias actuales de la industria alimentaria.

Para responder a estos desafíos, Omnia Latam Group ha incorporado a su portafolio almidones especializados, ingredientes emulsionantes y soluciones de enriquecimiento proteico, que permiten desarrollar productos con características similares al queso tradicional en textura, estabilidad, fundibilidad y experiencia sensorial, para diferentes aplicaciones como quesos en bloque, rallables, laminados y untables. Nuestras soluciones permiten optimizar la estructura del producto, mejorar su comportamiento durante el procesamiento y garantizar una mayor versatilidad en las diversas formulaciones para la elaboración de quesos procesados, análogos y alternativas vegetales.

Ingredientes sostenibles que transforman alimentos

En Omnia Latam Group, distribuidor autorizado de la transnacional alemana Emsland Group, ofrecemos al mercado una amplia gama de almidones modificados provenientes de materias primas vegetales como la papa y arveja, ingredientes naturales, no transgénicos y con altos estándares de calidad. Entre estas soluciones que combinan almidones gelificantes y espesantes, destacan nuestro Emox C 70 S, Emden ESH 15, Emes KSA 1502, Emden ET 15, Emden ET 50, Emflo 991, Emden KVH 1840, Emflo KVA 20, Emjel EP 300 y Ewaxy Spray 200; diseñados para optimizar la textura, estabilidad, consistencia y desempeño del producto final.

Además, complementamos estas soluciones con ingredientes emulsionantes como el Emfix K02 y Empro E 86 HV, adecuados para diversos desarrollos y con una dosificación aproximada de 1,8 % a 2,5 %; así como ingredientes para enriquecimiento proteico como el Empro E 86, que contribuyen a mejorar el perfil nutricional y funcional de las formulaciones. Asimismo, para aplicaciones donde se requiere mayor estabilidad física del producto, incorporamos agentes antiapelmazantes como el almidón nativo de papa.

La combinación estratégica de un almidón gelificante, un almidón espesante y un ingrediente emulsionante permite desarrollar formulaciones personalizadas adaptadas a las necesidades específicas de cada producto, logrando quesos procesados, análogos y veganos con características sensoriales, funcionales y tecnológicas capaces de responder a las exigencias de la industria alimentaria moderna.

El papel estratégico del almidón en el desarrollo de quesos plant-based

El almidón cumple un rol fundamental como ingrediente funcional en la formulación de

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

PRODUCTO	TIPO	FUNCIONALIDAD
Emes® KSA 1502	Almidón de papa modificado de cocción (E 1420)	Almidón gelificante que permite reemplazar parcialmente la caseína en **quesos procesados.**
Emox® C 70 S	Almidón de papa modificado de cocción E 1404)	Almidón con excelentes propiedades de gelificación y fundibilidad, adecuado para bloques de **queso vegano**, como parmesano.
Emflo® 991	Almidón de papa modificado de cocción (E 1414)	Aporta flexibilidad cuando se utiliza junto con **Emox® C 70 S** en **quesos veganos**; además contribuye a mejorar la textura y firmeza de **quesos procesados y veganos.**
Emden® ESH 15	Almidón de arveja modificado (E 1440)	Almidón gelificante que proporciona una textura suave, bajo punto de fusión y una textura más flexible y elástica en comparación con **Emox® C 70 S**; ideal para **quesos en láminas.**
Emwaxy® 100	Almidón nativo de papa cerosa	Aporta propiedades de fundibilidad y elasticidad a los **quesos veganos**, especialmente en combinación con **Empro® E 86 HV.**
Emfix® K 02	Almidón de papa modificado pregelatinizado (E 1450)	Emulsionante a base de almidón de papa que favorece la emulsión del queso durante la cocción y el enfriamiento.
Empro® E86 HV	Aislado de proteína de arveja	Emulsionante de etiqueta limpia (clean label) con un contenido mínimo de 84 % de proteína.

quesos análogos y productos plant-based, gracias a su capacidad para aportar estructura, textura y estabilidad al producto final. La selección adecuada del tipo de almidón permite controlar propiedades clave como la capacidad de fundirse, la elasticidad y la formación de gel, características esenciales para lograr una experiencia sensorial similar a la de los quesos tradicionales.

Dentro de las principales fuentes de almidón utilizadas en estas aplicaciones se encuentran el almidón de papa ceroso, con un contenido superior al 99 % de amilopectina; el almidón de papa, compuesto aproximadamente por 80 % de amilopectina y 20 % de amilosa; y el almidón de arveja, con una proporción cercana al 65 % de amilopectina y 35 % de amilosa. Estas diferencias en su composición molecular determinan su comportamiento funcional y permiten seleccionar la solución más adecuada según el tipo de queso que se desea desarrollar.

Conceptos de quesos veganos y procesados

Omnia Latam Group ofrece almidones y proteínas para quesos veganos y procesados que permiten obtener excelentes propiedades de gelificación con un rápido fraguado, óptimas propiedades de fundibilidad, y una solución económica para mejorar la textura. La versatilidad de nuestros ingredientes contribuye al desarrollo de diversas aplicaciones, como quesos enriquecidos con proteína, elaborados con Empro® E 86, un ingrediente que permite incrementar el contenido proteico, aportando beneficios nutricionales y evitando características no deseadas como sabores residuales o texturas arenosas. En cuanto a los quesos tipo parmesano, son formulados con Emox® C 70 S, que proporciona una estructura auténtica, excelente desempeño al rallado y características ideales para aplicaciones veganas como pesto y productos desmenuzables. Para los quesos a la parrilla con etiqueta limpia, se recomienda el Emwaxy® 100, debido a que contribuye a la alta capacidad de fundición, buen comportamiento al estiramiento y una propuesta alineada con la tendencia clean label. Con respecto a los quesos en láminas, destaca el Emden® ET 50, ya que permite la obtención de productos con buenas propiedades de corte, baja pegajosidad, gelificación rápida, baja capacidad de fundición y una muy alta flexibilidad para aplicaciones en sándwiches y alimentos preparados; se recomienda su combinación con otros ingredientes (otros almidones y/o hidrocoloides). Además, para los quesos fundibles se utiliza el Emox® C 70 S, el cual desarrolla alternativas con excelentes propiedades de fusión, estabilidad estructural e ideales para productos como hamburguesas y comidas listas para consumir. Por su parte, nuestro Emden ET 15 se caracteriza por su alta flexibilidad, gelificación rápida, buenas propiedades de corte y rallado, y baja capacidad de fundición, por lo que también es idóneo para quesos en láminas. Finalmente, los quesos para pizza combinan soluciones como Emox® C 70 S, Emflo® 991 y Emden® ESH 15, haciendo posible diseñar productos con diferentes perfiles de fundibilidad.

Fuente: Emsland America Inc.
www.emslandamerica.com

OMNIA LATAM GROUP
"Sostenibilidad alimentaria para tu industria"

Figura 2. *Emox® C 70 S aporta excelente desempeño al rallado, en quesos tipo parmesano.*

Figura 3. *Emwaxy® 100 permite alta capacidad de fundibilidad en Grilled cheese.*

Figura 4. *Emox® C 70 S, Emflo® 991 y Emden® ESH 15 aportan diferentes características de fundibilidad.*

Figura 5. *Visita a planta de Emsland Group, Emlichheim – Alemania.*

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

HARINAS FUNCIONALES ABREN NUEVAS POSIBILIDADES EN EL DESARROLLO DE ALIMENTOS

La incorporación de proteínas vegetales y otros compuestos funcionales permite desarrollar productos con mayor valor nutricional y responder a la demanda de alimentos más saludables.

Figura 1. *La caracterización tecnológica permite evaluar el comportamiento de nuevas harinas dentro de matrices alimentarias.*

Su aplicación se extiende a snacks, mezclas instantáneas, productos libres de gluten y formulaciones especializadas, donde la industria busca combinar beneficios nutricionales con atributos sensoriales.

La industria alimentaria está acelerando el desarrollo de harinas funcionales con mayor contenido proteico como una alternativa para mejorar el perfil nutricional de diferentes productos y ampliar las posibilidades de formulación en categorías como panificación, snacks, pastas y alimentos especializados.

Su desarrollo busca incrementar el contenido de proteínas, mejorar la funcionalidad del ingrediente dentro de la matriz alimentaria y aprovechar fuentes alternativas como leguminosas, cereales, pseudocereales y otros ingredientes de origen vegetal.

Proteínas vegetales y funcionalidad tecnológica

Uno de los principales impulsores de esta categoría es la creciente demanda por alimentos con mayor densidad nutricional. Las harinas obtenidas a partir de fuentes vegetales pueden aportar proteínas, fibra dietaria, minerales y otros compuestos bioactivos, convirtiéndose en ingredientes estratégicos para reformular productos tradicionales.

Sin embargo, su incorporación en alimentos procesados implica desafíos técnicos. En productos de panificación, por ejemplo, modificar la composición de la harina puede afectar propiedades como elasticidad, volumen, textura y comportamiento durante el horneado, debido a la interacción entre proteínas, almidones y otros componentes de la formulación.

Por ello, la industria trabaja en procesos tecnológicos que permitan optimizar el desempeño de estas harinas, considerando factores como capacidad de absorción de agua, estabilidad de la masa, comportamiento reológico y compatibilidad con otros ingredientes.

Aplicaciones en productos de mayor valor agregado

Las harinas funcionales con contenido proteico encuentran oportunidades principalmente en productos donde el valor nutricional es un factor diferenciador. En panificación pueden utilizarse para desarrollar panes enriquecidos, productos integrales o alternativas dirigidas a consumidores que buscan mayor aporte proteico.

El reto para los fabricantes está en lograr un equilibrio entre funcionalidad y experiencia de consumo. Un ingrediente con alto contenido proteico debe integrarse adecuadamente a la formulación sin afectar características clave como sabor, textura, apariencia o estabilidad del producto final.

Fuente: The FoodTech

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

Quimdex S.A.C.

SOLUCIONES INTEGRALES

▶ ESTABILIZANTES

Goma de tara es un espesante natural obtenido de las semillas de tara. Posee alta capacidad gelificante, estabiliza alimentos, mejora textura y viscosidad, es rica en fibra soluble, favorece la digestión y permite reducir grasas en diversas formulaciones alimentarias.

▶ SABORIZANTES

Los aromas y sabores en polvo son sustancias concentradas que aportan olor y gusto a alimentos. Sus propiedades incluyen estabilidad, fácil conservación y versatilidad. Benefician la elaboración de productos, mejoran la experiencia sensorial y permiten variedad de sabores.

▶ EDULCORANTES

El edulcorante de frutos del monje en polvo es un endulzante natural obtenido de la fruta Siraitia grosvenorii. Aporta dulzor sin calorías, tiene bajo impacto glucémico y contiene mogrósidos con propiedades antioxidantes, siendo una alternativa al azúcar.

▶ VITAMINAS

La vitamina D3 en polvo es una forma concentrada de colecalciferol que favorece la absorción de calcio y fósforo, contribuye a la salud ósea, fortalece el sistema inmunitario y ayuda al funcionamiento muscular y celular.

PRINCIPALES PRODUCTOS

- CARRAGENINAS
- PECTINA
- LECITINA DE SOYA EN POLVO
- GOMA DE TARA
- AGAR AGAR
- GOMA XANTHAN
- MEZCLAS FUNCIONALES
- GELATINAS
- ESTABILIZANTES
- PRESERVANTES
- EDULCORANTES
- ACIDULANTES
- ANTIGLOMERANTES
- EMULSIFICANTES
- RETENEDOR DE HUMEDAD
- CONCENTRADOS PROTEICOS
- SABORES Y AROMAS
- NUTRACEUTICOS Y TODO PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

Quimdex S.A.C.
SOLUCIONES INTEGRALES

Jr. Doña Rosa 160 Int. 9
urb. Los Rosales Santiago de Surco
983 748 469
296 3570
pmejia@quimdex.com.pe

Alidex
Alianzas químicas de exportación

Jr. Conde de Nieva N° 281
urb. La Virreyna Santiago de Surco
983 748 469
296 3570
aditivosperu@alidex.com.pe

Síguenos en:

administracion@quimdex.com.pe www.quimdex.com.pe

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

CARRAGENINA ADITIVO ALIMENTARIO NATURAL Y EFICIENTE

Porque la calidad de tus productos comienza con la calidad de sus ingredientes estabilidad, textura y confianza para cada formulación. En QUIMDEX S.A.C. encontrarás todas las carrageninas KAPPA, IOTA y LAMDA para todo tipo de aplicación, cárnicos, lácteos, house cleaning, postres, bebidas, pets, tenemos más de 50 tipos para cada aplicación.

Redactado por: **Andre Rojas**
Responsable del Área de Calidad y Desarrollo de QUIMDEX S.A.C.

Figura 1. *Ingrediente natural obtenido de algas marinas, procesado y refinado para su uso como agente espesante, estabilizante y gelificante en la industria alimentaria, cosmética y farmacéutica.*

La versatilidad de la carragenina la ha convertido en uno de los hidrocoloides más empleados como aditivo alimentario.

Las carrageninas son hidrocoloides naturales obtenidos de diversas especies de algas rojas marinas, ampliamente utilizadas en la industria alimentaria por su capacidad para mejorar la textura, estabilidad y apariencia de una gran variedad de productos. Su versatilidad funcional las convierte en un ingrediente clave para fabricantes de la industria alimentaria que buscan optimizar la calidad de sus productos y, al mismo tiempo, reducir costos de producción.

Su composición está conformada por cadenas lineales de unidades repetitivas de D-galactosa y 3,6 anhídrido galactosa (3,6 AG), unidas a través de enlaces glicosídicos α-1,3 y β-1,4, a excepción de la carragenina lambda, que solo está compuesta de unidades de D-galactosa.

Los tipos principales de carrageninas son kappa (κ), iota (ι) y lambda (λ), cada una con propiedades específicas que determinan su aplicación.

- **Carragenina Kappa (κ):** Este tipo se subdivide en dos variantes. Kappa I es principalmente utilizada en productos cárnicos debido a su alta capacidad de gelificación. Sin embargo, los geles que forma son firmes y quebradizos, con una alta sinéresis. Por otro lado, Kappa II interactúa eficazmente con las proteínas de la leche, formando geles elásticos con sinéresis moderada.
- **Carragenina Iota (ι):** Este tipo forma geles altamente elásticos y es resistente a ciclos de congelación y descongelación, lo que lo hace ideal para productos que requieren estabilidad durante el almacenamiento y manipulación.
- **Carragenina Lambda (λ):** A diferencia de las anteriores, la carragenina lambda no forma geles, pero aporta alta viscosidad en las soluciones, siendo especialmente útil en aplicaciones donde se necesita un alto grado de viscosidad, como en la industria alimentaria y cosmética. Estas propiedades específicas de cada tipo de carragenina hacen que su selección dependa de la aplicación deseada.

Entre sus propiedades principales tenemos:

- **Viscosidad.** Pueden formar soluciones acuosas de alta viscosidad, ya que su estructura macromolecular es lineal y es de naturaleza polielectrolítica.

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

- **Gelificación:** Forman geles termorreversibles bajo las condiciones de solvente y ciclos de calentamiento y enfriamiento apropiados, esto permite dar origen a un gel estable y firme.
- **Estabilidad.** Proporciona todas las medidas para conseguir efectos de calidad deseados en el producto y conservarlos el mayor tiempo posible durante su almacenamiento y venta. Además, afirma que regulan la palatabilidad y viscosidad del producto y lo hace tanto, ligeramente como altamente viscoso.

Las aplicaciones en el uso de líneas de elaboración de alimentos abarcan casi la totalidad.

- **Lácteos.** Helados, bebidas achocolatadas, flanes, pudines, crema de leche, yogures, postres cremosos, quesos, postres en polvo, leche de coco.
- **Confitería.** Postres tipo gelatina, jaleas, dulces en pasta, caramelos de goma, confites, merengues.
- **Cárnicos.** Jamón, mortadela, hamburguesa, patés, aves y carnes procesadas.
- **Bebidas.** Clarificación y refinación de zumos, cervezas, vinos y vinagres, jarabes, zumos de fruta en polvo.
- **Panificación.** Coberturas de tartas, rellenos de tortas, masas de pan.

Ventajas

- Se obtiene de una fuente natural (algas rojas).
- Se necesita en pequeñas cantidades para lograr el efecto deseado.
- Mejora la apariencia, textura y estabilidad de los alimentos.
- Contribuye a prolongar la vida útil de algunos productos al mantener su estructura y humedad.

En la industria alimentaria, la carragenina suele identificarse con el aditivo **E407**, (y la carragenina procesada de algas marinas como **E407a** en algunas regulaciones). La carragenina está autorizada como aditivo alimentario por diversas autoridades regulatorias internacionales para su uso dentro de los límites establecidos. La evidencia científica disponible indica que la carragenina de grado alimentario es segura cuando se emplea conforme a las regulaciones vigentes.

Figura 2. *La goma de tara aporta estabilidad y mejora la textura en diversas aplicaciones alimentarias.*

Desde el punto de vista económico, la carragenina es considerada uno de los hidrocoloides con mejor relación costo-beneficio. Su uso suele realizarse en concentraciones muy bajas (aproximadamente entre **0,01 % y 1 %**, dependiendo del tipo de alimento), por lo que una pequeña cantidad puede modificar significativamente la textura y estabilidad del producto. Esto reduce el costo por unidad producida y mejora la eficiencia del proceso industrial. En conclusión, las carrageninas constituyen uno de los hidrocoloides más importantes para la industria alimentaria moderna. Sus propiedades funcionales permiten mejorar la textura, estabilidad, rendimiento y calidad de una amplia gama de alimentos, mientras generan importantes beneficios económicos mediante la optimización de procesos y la reducción de costos de formulación.

La familia de QUIMDEX S.A.C. está altamente comprometida para brindar el abastecimiento de las carrageninas para la elaboración de diferentes tipos de productos de la industria alimentaria, contamos con representación directa del fabricante con precios competitivos, respaldados a su vez por certificaciones de calidad Nacional e Internacional que amerita fabricar un producto de alta calidad e inocuidad en el rubro alimentario.

Para más información:
E-mail: pmejia@quimdex.com.pe
WhatsApp: +51 983 748 469

Figura 3. *Los aromas y sabores contribuyen a diferenciar el perfil sensorial de los alimentos.*

Figura 4. *El fruto del monje permite reducir el contenido de azúcar sin comprometer el sabor.*

Figura 5. *La vitamina D3 fortalece el valor nutricional de alimentos y bebidas fortificadas.*

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

TECNIFLOW® IMPULSA LA EFICIENCIA Y SEGURIDAD DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA CON SOLUCIONES ESPECIALIZADAS PARA EL PROCESAMIENTO Y MANEJO DE FLUIDOS

Con un portafolio respaldado por fabricantes líderes a nivel mundial, Tecniflow® impulsa la modernización de los procesos alimentarios mediante soluciones de alto desempeño para aplicaciones sanitarias.

Figura 1. *Homogeneización de alta precisión que mejora textura, estabilidad y calidad del producto, optimizando el rendimiento del proceso.*

El respaldo de Tecniflow® se sustenta en su experiencia técnica, servicio especializado y cumplimiento de estándares internacionales.

Con más de **33 años de experiencia** en sistemas y procesos de fluidos, **Tecniflow®** continúa fortaleciendo su propuesta de valor para la industria alimentaria, ofreciendo soluciones tecnológicas especializadas que contribuyen a garantizar la inocuidad, calidad, eficiencia operativa y optimización de los procesos productivos.

La industria alimentaria actual demanda tecnologías capaces de responder a altos estándares sanitarios, exigencias de productividad y requerimientos de calidad cada vez más estrictos. En este contexto, Tecniflow® pone a disposición del mercado un portafolio de soluciones de clase mundial, respaldado por fabricantes líderes y por un equipo especializado en aplicaciones y procesos industriales.

Dentro de sus principales soluciones destacan los **intercambiadores de calor tubulares ParaTube® de SPX FLOW**, diseñados para aplicaciones sanitarias y procesos térmicos de alta exigencia. Estos equipos permiten operar con altas temperaturas y presiones, siendo especialmente adecuados para el procesamiento de productos de alta viscosidad y aplicaciones asépticas de larga duración. Su versatilidad los convierte en una solución ideal para productos lácteos, alimentos infantiles, salsas, jugos con pulpa, concentrados, aceites vegetales, bebidas y agua esterilizada. Asimismo, su diseño robusto y eficiente proporciona largos tiempos de operación, facilidad de mantenimiento y bajos costos operativos, contribuyendo a mejorar la productividad y confiabilidad de los procesos.

Complementando estas soluciones, Tecniflow® incorpora los **homogeneizadores APV® de SPX FLOW**, reconocidos mundialmente por su capacidad para obtener emulsiones estables y una distribución uniforme del tamaño de partícula.

Mediante tecnología de homogeneización de alta presión, estos equipos permiten mejorar la textura, estabilidad, apariencia y calidad final de productos alimentarios y bebidas. Los homogeneizadores APV® son ampliamente utilizados en aplicaciones como leche, yogurt, cremas, salsas, bebidas, fórmulas infantiles, helados y productos especiales, facilitando además el desarrollo de nuevos productos, la escalabilidad desde

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

laboratorio hasta producción industrial y la optimización de tiempos y costos operativos.

Para aplicaciones de transferencia, dosificación y llenado sanitario, Tecniflow® ofrece la línea de **bombas peristálticas higiénicas Verderflex®**, desarrolladas para garantizar un manejo preciso, seguro y libre de contaminación de fluidos sensibles. Gracias a su tecnología peristáltica, el producto únicamente entra en contacto con el tubo sanitario, eliminando riesgos de contaminación cruzada y preservando la integridad del producto durante todo el proceso.

Las bombas Verderflex® destacan por su diseño libre de lubricantes, alta precisión de dosificación, facilidad de mantenimiento y bajos costos operativos. Soluciones como la **Verderflex Vantage 5000** ofrecen precisiones de dosificación de hasta ±1%, integrando sistemas avanzados de control, monitoreo y registro de datos para procesos críticos. Asimismo, las líneas **Rollit Hygienic y Rapide Hygienic** proporcionan alternativas eficientes para aplicaciones de transferencia aséptica, dosificación y llenado en las industrias alimentaria, láctea, biotecnológica y farmacéutica. Estas tecnologías permiten un control integral del proceso, asegurando repetibilidad, calidad y máxima seguridad operacional.

El respaldo de Tecniflow® se sustenta en su experiencia técnica, servicio especializado y cumplimiento de estándares internacionales, contando con homologaciones de **SGS e ICONTEC**, registro en **DUN & BRADSTREET** y certificaciones **ISO 9001, ISO 14001, ISO 37001 e ISO 45001**, reafirmando su compromiso con la calidad, sostenibilidad, seguridad e integridad empresarial.

Con una visión orientada a la innovación y al desarrollo sostenible de la industria, **Tecniflow® continúa consolidándose como un aliado estratégico para el sector alimentario**, proporcionando soluciones integrales para el procesamiento y manejo eficiente de fluidos, contribuyendo al crecimiento, competitividad y transformación tecnológica de sus clientes.

Figura 2. *Transferencia térmica eficiente para procesos sanitarios, garantizando máxima productividad, seguridad y calidad en cada operación.*

Tecniflow
Especialistas en control de fluidos

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

¿CÓMO EVITAR LOS CONTAMINANTES FERROSOS EN TU LÍNEA DE PRODUCCIÓN?

IBC MAGNETICS desarrolla soluciones de separación magnética diseñadas para proteger los procesos, los equipos y la calidad del producto final en la industria alimentaria.

Figura 1. *Las rejillas magnéticas capturan partículas ferrosas en materiales secos sin alterar el flujo del proceso.*

IBC MAGNETICS desarrolla soluciones adaptadas a cada aplicación, evaluando variables como el flujo del producto, la granulometría, la viscosidad, el punto de instalación y el tipo de contaminante presente.

La inocuidad alimentaria comienza mucho antes del laboratorio de control de calidad. Inicia en cada etapa del proceso productivo, donde la presencia de partículas metálicas provenientes del desgaste natural de molinos, mezcladoras, transportadores, válvulas o materias primas representa un riesgo que puede comprometer la calidad del producto, generar paradas no programadas y afectar la continuidad operacional. Frente a este escenario, IBC MAGNETICS ha desarrollado una línea especializada de soluciones de separación magnética que permite eliminar contaminantes ferrosos de forma continua y eficiente, convirtiéndose en un aliado estratégico para las empresas que buscan procesos más seguros, limpios y confiables.

La propuesta de IBC MAGNETICS parte de un principio fundamental: identificar los puntos críticos del proceso e incorporar sistemas de captura capaces de retener partículas metálicas antes de que lleguen a etapas sensibles de producción, reduciendo riesgos operativos y fortaleciendo los programas de inocuidad implementados bajo metodologías como HACCP.

Ingeniería magnética adaptada a cada proceso

Cada proceso industrial presenta condiciones distintas de operación. No es lo mismo separar partículas metálicas en productos pulverizados que hacerlo en líquidos, pastas, granulados o materiales transportados por cintas. Por ello, IBC MAGNETICS desarrolla soluciones adaptadas a cada aplicación, evaluando variables como el flujo del producto, la granulometría, la viscosidad, el punto de instalación y el tipo de contaminante presente.

Su portafolio incluye rejillas magnéticas, ideales para materiales secos que fluyen por gravedad; filtros magnéticos para líquidos y productos viscosos; placas magnéticas para cintas transportadoras y puntos de transferencia; imanes suspendidos, manuales y autolimpiantes, para la captura continua de piezas metálicas de mayor tamaño; además de tambores, poleas magnéticas, torpedos magnéticos y sistemas diseñados para ductos cerrados, permitiendo cubrir prácticamente cualquier etapa del proceso industrial.

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

Más eficiencia, menor riesgo operativo

Además de proteger el producto final, las soluciones de IBC MAGNETICS contribuyen directamente a mejorar la productividad de la planta. Al impedir que fragmentos metálicos ingresen a molinos, extrusoras, bombas, dosificadores o mezcladoras, reducen el desgaste prematuro de componentes, minimizan intervenciones de mantenimiento y disminuyen las paradas inesperadas que afectan la eficiencia de producción.

Otro de sus principales beneficios es que los sistemas trabajan de forma continua y, en el caso de los equipos con imanes permanentes, no requieren consumo eléctrico para generar el campo magnético, lo que se traduce en bajos costos de operación y una solución altamente confiable para procesos de alta exigencia.

La limpieza periódica de los elementos magnéticos mantiene su capacidad de captura y asegura un rendimiento constante a lo largo del tiempo.

Tecnología para una industria alimentaria más competitiva

Con un enfoque basado en ingeniería, innovación y soluciones personalizadas, IBC MAGNETICS acompaña a empresas de los sectores alimentario, farmacéutico, químico, plástico, minero y manufacturero en la implementación de sistemas magnéticos adaptados a sus necesidades específicas. Más que suministrar equipos, la empresa desarrolla soluciones que optimizan el desempeño de cada proceso y fortalecen la seguridad operacional de sus clientes.

En un mercado donde la eficiencia ya no puede desligarse de la inocuidad, controlar los contaminantes ferrosos significa proteger la calidad del producto, preservar la vida útil de los equipos y mantener la confianza del consumidor. Ese es el compromiso que impulsa a IBC MAGNETICS: ofrecer tecnologías de separación magnética que conviertan la prevención en una ventaja competitiva para la industria alimentaria.

Redactado por: Revista Alimentaria

Figura 2. *Los filtros magnéticos protegen líneas de proceso donde la inocuidad depende del control de partículas metálicas.*

IBC Magnetics®

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

SEGURIDAD EN ALIMENTOS INFANTILES: LA IMPORTANCIA DE UNA PREPARACIÓN DE MUESTRAS CONFIABLES PARA EL ANÁLISIS DE METALES PESADOS

La digestión por microondas y el análisis mediante ICP-MS se consolidan como herramientas fundamentales para garantizar la precisión en la detección de contaminantes metálicos.

Figura 1. *La digestión completa de la matriz reduce interferencias y mejora la exactitud de la cuantificación elemental.*

La preparación de muestras deja de ser un paso previo para convertirse en un elemento clave del proceso analítico.

Garantizar la inocuidad de los alimentos infantiles representa uno de los mayores desafíos para la industria alimentaria y los laboratorios de control de calidad. Durante los primeros años de vida, los bebés y niños pequeños son especialmente sensibles a la exposición de contaminantes debido a que consumen una mayor cantidad de alimento en relación con su peso corporal. En este contexto, la determinación de metales pesados en niveles de trazas se ha convertido en un requisito indispensable para asegurar la calidad de los productos y cumplir con normativas internacionales cada vez más exigentes.

Entre los contaminantes de mayor preocupación se encuentran el arsénico, el cadmio, el plomo y el mercurio. Estos elementos pueden incorporarse a los alimentos desde diferentes fuentes, como el suelo, el agua utilizada para el cultivo, las materias primas o incluso durante las etapas de procesamiento y fabricación. La exposición prolongada a estos metales puede afectar el desarrollo neurológico, el sistema cardiovascular, los riñones y otros órganos, razón por la cual su monitoreo constituye una prioridad para fabricantes y organismos reguladores.

Con el objetivo de reducir estos riesgos, la Administración de Alimentos y Medicamentos de los Estados Unidos (FDA) ha impulsado iniciativas como el *Baby Food Safety Act* y el programa *Closer to Zero*, orientados a disminuir progresivamente los límites permitidos de metales pesados en alimentos infantiles. Estas regulaciones exigen que los fabricantes no solo controlen las materias primas, sino también el producto terminado, incrementando la demanda de metodologías analíticas con límites de detección y cuantificación cada vez más bajos.

Sin embargo, alcanzar estos niveles de sensibilidad no depende únicamente del instrumento de análisis. La preparación de la muestra constituye una etapa crítica que influye directamente en la precisión y confiabilidad de los resultados. Una digestión incompleta o la contaminación introducida durante este proceso pueden generar errores significativos, especialmente cuando se trabaja con concentraciones del orden de partes por billón (ppb).

Por esta razón, la digestión asistida por microondas se ha consolidado como la técnica de referencia para la preparación de muestras destinadas al análisis mediante espectrometría de masas con plasma acoplado inductivamente (ICP-MS). Este procedimiento permite una descomposición eficiente de matrices complejas, reduce el riesgo de pérdidas de analitos y minimiza la contaminación externa, obteniendo soluciones homogéneas listas para el análisis instrumental.

Diversos estudios han demostrado que los sistemas modernos de digestión por microondas permiten procesar una amplia variedad de alimentos infantiles, incluyendo fórmulas lácteas, cereales, purés de frutas

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

y verduras, así como productos a base de carne y pescado. Los resultados obtenidos muestran recuperaciones analíticas dentro del rango aceptado por la FDA, lo que confirma la capacidad de estos sistemas para ofrecer resultados reproducibles y confiables incluso en matrices de alta complejidad.

Otro aspecto determinante es el control de los valores de blanco analítico. Cuando se analizan metales en niveles de trazas, cualquier impureza proveniente de los recipientes de digestión o de los reactivos puede afectar considerablemente la medición. Por ello, la utilización de recipientes fabricados con materiales de alta pureza, como cuarzo o PTFE, junto con reactivos ultrapuros, resulta esencial para mantener bajos límites de cuantificación y asegurar la exactitud del análisis.

Asimismo, durante la determinación de arsénico es necesario considerar la influencia del carbono residual generado tras la digestión de la muestra. Este fenómeno puede incrementar artificialmente la señal obtenida por ICP-MS y producir resultados sobreestimados. Para minimizar este efecto, existen estrategias de compensación, como la incorporación de isopropanol o dióxido de carbono durante el análisis, que permiten mejorar la exactitud de la cuantificación y garantizar resultados más representativos.

A medida que las regulaciones internacionales evolucionan hacia límites de contaminación cada vez menores, los laboratorios necesitan soluciones capaces de responder a estos nuevos desafíos. Los avances en tecnologías de digestión por microondas, junto con recipientes de alta pureza y metodologías optimizadas, permiten trabajar con mayores masas de muestra, reducir los factores de dilución y alcanzar límites de cuantificación muy por debajo de los requisitos regulatorios actuales.

En un escenario donde la seguridad alimentaria depende de mediciones cada vez más sensibles y precisas, la preparación de muestras deja de ser un paso previo para convertirse en un elemento clave del proceso analítico. Una digestión eficiente, reproducible y libre de contaminación constituye la base para obtener resultados confiables, respaldar el cumplimiento normativo y contribuir a la producción de alimentos infantiles más seguros para la población más vulnerable.

Figura 2. *La integridad de la muestra influye directamente en la exactitud y sensibilidad del análisis instrumental.*

Anton Paar

Para más información:

Contacto comercial:
+51 949 375 083
info.pe@anton-paar.com
Amador Merino Reyna 223, San Isidro - Lima
www.anton-paar.com/pe

Anton Paar

Determinación de Metales Pesados en Alimentos para Bebés

Móvil: +51 949 375 083, info.pe@anton-paar.com, www.anton-paar.com
Anton Paar Perú, Calle Amador Merino Reyna 223, San Isidro, Lima - Perú

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

CRIOGENIA ALIMENTARIA: EL FRÍO EXTREMO QUE REDEFINE LA CONSERVACIÓN DE LOS ALIMENTOS

La aplicación de fluidos criogénicos permite proteger la calidad de los productos y optimizar las operaciones en la industria alimentaria.

Figura 1. *Los sistemas criogénicos pueden instalarse rápidamente, ya que suelen requerir menos infraestructura que otros equipos de congelación industrial.*

La criogenia alimentaria tiene aplicaciones en diversas etapas de la cadena productiva, desde el procesamiento hasta el transporte refrigerado.

La búsqueda de procesos más eficientes y de productos con mayor calidad ha impulsado el uso de la criogenia alimentaria en la industria. Esta tecnología emplea nitrógeno líquido y dióxido de carbono para enfriar o congelar alimentos a temperaturas extremadamente bajas, lo que permite conservar mejor sus características originales y optimizar distintas etapas del procesamiento.

¿Cómo funciona la criogenia alimentaria?

A diferencia de los sistemas convencionales de refrigeración, que utilizan circuitos cerrados con refrigerantes, la criogenia trabaja mediante el contacto directo de fluidos criogénicos con el alimento. Este proceso permite alcanzar rápidamente temperaturas cercanas a los -18 °C en el centro del producto, favoreciendo la ultracongelación y reduciendo la formación de grandes cristales de hielo, responsables de alterar la textura, el sabor y otras propiedades del alimento.

Entre los beneficios que ofrece esta tecnología destacan:

- Conserva mejor la textura, el sabor y la calidad del alimento.
- Reduce la formación de cristales de hielo durante la congelación.
- Permite un enfriamiento rápido y uniforme.
- Facilita el procesamiento de productos delicados o de alto valor agregado.
- Requiere instalaciones compactas y con mayor flexibilidad operativa.
- Favorece la innovación con menores costos de implementación frente a otras soluciones industriales.

Aplicaciones en distintos procesos alimentarios

La criogenia alimentaria tiene aplicaciones en diversas etapas de la cadena productiva, desde el procesamiento hasta el transporte refrigerado. Se utiliza para congelar productos como carne picada, alimentos listos para consumir, queso rallado y productos de panadería, además de enfriar masas y mantener la cadena de frío mediante hielo seco. Su versatilidad la convierte en una alternativa especialmente útil para producciones medianas, lotes irregulares y alimentos sensibles a los métodos tradicionales de congelación.

El creciente interés por la criogenia refleja la necesidad de la industria alimentaria de incorporar tecnologías que mejoren la eficiencia sin comprometer la calidad del producto.

Fuente: AirLiquide

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

Johnson Controls

Escanee para conocer nuestros servicios de mantenimiento

Detrás de cada operación eficiente, existe una estrategia de mantenimiento

Johnson Controls combina experiencia global, tecnología líder y **soporte local en Perú** para mantener sus sistemas de HVAC y refrigeración industrial operando al máximo desempeño.

Mantenimiento proactivo para equipos marca YORK, Frick y Sabroe.

- Mantenimiento predictivo, preventivo y correctivo
- Repuestos y partes originales
- Expertos calificados y capacitados por fábrica

Av. Santo Toribio 143 - Piso 5
San Isidro 15073. Lima, Perú.

Síganos en redes como
Johnson Controls América Latina

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

MANTENIMIENTO HVACR BASADO EN DATOS: EFICIENCIA, CONTINUIDAD Y CICLO DE VIDA

La combinación de monitoreo remoto, inteligencia artificial y análisis de datos está redefiniendo la gestión de los sistemas HVACR, impulsando una operación más eficiente, confiable y sostenible.

Autor: **Fanny Ramírez**
Refrigeration Service Manager,
Middle America de Johnson Controls

Figura 1. *Gestión del desempeño de sistemas de refrigeración industrial.*

La experiencia técnica de Johnson Controls muestra cómo la digitalización transforma el mantenimiento HVACR.

Las edificaciones concentran sistemas críticos cuyo desempeño depende de una operación continua y eficiente.

En este escenario, el mantenimiento predictivo de sistemas de calefacción, ventilación, aire acondicionado y refrigeración (HVACR) se consolida como una herramienta estratégica para facility managers, operadores, ingenieros de mantenimiento y propietarios que necesitan mejorar la disponibilidad de los equipos, optimizar la eficiencia energética y tomar decisiones informadas.

Cuando el mantenimiento se combina con monitoreo, analítica y optimización continua, la gestión deja de ser reactiva.

En chillers, plantas de agua helada, bombas de calor y sistemas de refrigeración industrial, los datos permiten identificar desviaciones, reducir pérdidas de eficiencia energética y anticipar intervenciones antes de que una falla afecte la operación.

¿Cómo funciona el mantenimiento predictivo en HVACR?

El mantenimiento predictivo funciona a partir del monitoreo y análisis continuo de los equipos. Al comparar su comportamiento real con parámetros esperados de operación, es posible identificar desviaciones, diagnosticar posibles causas y programar intervenciones antes de que una falla afecte la disponibilidad, el consumo energético o la continuidad operativa.

Un activo con dos años de funcionamiento no presenta las mismas condiciones que otro con 15 o 20 años de servicio. Por ello, se deben considerar las recomendaciones del fabricante, condiciones de instalación, antigüedad, carga de trabajo y tiempo de operación.

Evaluar el comportamiento de los activos durante su ciclo de vida permite proteger la inversión, mantener el desempeño esperado y anticipar desviaciones.

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

Para los *facility managers*, esta planificación facilita el control de costos, la programación de actividades y la administración eficiente de la infraestructura.

IA, monitoreo remoto y analítica de datos

La evolución del mantenimiento predictivo está ligada a plataformas digitales capaces de analizar continuamente el comportamiento de los equipos. El reto ya no consiste solo en recopilar datos, sino en interpretarlos para convertirlos en acciones oportunas. Desde centros de operación remota, equipos especializados pueden analizar información, diagnosticar sistemas y detectar comportamientos anómalos antes de que evolucionen hacia una falla. Según Johnson Controls, cuando se detectan ineficiencias, alrededor del 60% de los problemas pueden corregirse de forma remota, reduciendo desplazamientos y tiempos de respuesta.

Asimismo, OpenBlue, su ecosistema digital para edificaciones inteligentes, integra datos, IA y analítica avanzada para optimizar sistemas HVACR. Con esta tecnología, los expertos de servicio pueden detectar fallas en chillers hasta 48 horas antes de que se conviertan en problemas, con una precisión del 82%.

Además de anticipar fallas potenciales, OpenBlue contribuye a optimizar energía, reducir emisiones, incrementar la confiabilidad y mejorar la eficiencia de los edificios. En aplicaciones específicas, OpenBlue puede contribuir a reducir hasta 30% el gasto energético y mejorar hasta 20% la productividad y utilización del espacio. El estudio Total Economic Impact de Forrester Consulting, encargado por Johnson Controls, también reporta hasta 155% de retorno de inversión y 67% menos costos de mantenimiento de chillers.

Claves para un mantenimiento predictivo confiable

Una estrategia sólida depende de cuatro factores:

Figura 2. *Diagnóstico en campo para plantas de agua helada.*

- **Especialización técnica**, para aplicar diagnósticos acordes con la evolución de las tecnologías HVACR.
- **Análisis permanente de datos**, para identificar anomalías y programar intervenciones antes de fallas operativas.
- **Repuestos originales (OEM),** para preservar desempeño, confiabilidad y vida útil.
- **Gestión de activos HVACR,** con visión de largo plazo, monitoreo remoto y análisis continuo.

La información generada también permite decidir cuándo conservar un equipo, realizar correctivos, programar un retrofit o sustituirlo. En conjunto, estos criterios ayudan a mejorar la eficiencia energética, reducir la huella de carbono, crear entornos cómodos y productivos, y disminuir costos operativos no planificados. La experiencia técnica de Johnson Controls muestra cómo la digitalización transforma el mantenimiento HVACR en una estrategia de continuidad operativa, eficiencia energética y gestión del ciclo de vida de activos críticos.

Para más información comuníquese:
Correo:
latamdigital@jci.com
Web:
www.latam.johnsoncontrols.com/es

Figura 3. *Inspección técnica para chillers enfriados por aire.*

Figura 4. *Soporte técnico local con expertos especializados en sistemas HVACR.*

Figura 5. *Medición y diagnóstico técnico de componentes críticos en sistemas HVACR.*

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

CADENA DE FRÍO INTELIGENTE REDUCE PÉRDIDAS Y FORTALECE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

La modernización de los sistemas de refrigeración, almacenamiento y transporte se convierte en un factor clave para preservar la calidad de los alimentos, reducir desperdicios y garantizar un abastecimiento más eficiente.

Figura 1. *Cámaras frigoríficas y almacenes refrigerados son fundamentales para preservar productos perecederos y mantener su calidad.*

La cadena de frío es una herramienta clave para reducir pérdidas y garantizar alimentos seguros durante todo su recorrido.

La cadena de frío comprende un conjunto de procesos que mantienen los alimentos bajo condiciones térmicas controladas durante etapas como cosecha, procesamiento, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización. Su eficiencia es determinante especialmente para productos perecederos como frutas, hortalizas, carnes, pescados, lácteos y alimentos preparados.

Una interrupción en este sistema puede acelerar el deterioro, afectar las características organolépticas del producto y generar riesgos para la inocuidad alimentaria. Por ello, las empresas están incorporando tecnologías que permiten monitorear la temperatura en tiempo real, optimizar rutas logísticas y anticipar posibles fallas antes de que generen pérdidas.

La refrigeración adecuada también cumple un papel importante en la reducción del desperdicio alimentario. Además de conservar alimentos por más tiempo, permite ampliar mercados, mejorar la planificación de inventarios y garantizar que productos provenientes de zonas productoras puedan llegar en mejores condiciones a centros urbanos y mercados internacionales.

Tecnología para una cadena más eficiente

La evolución de la cadena de frío está impulsada por soluciones digitales y sistemas inteligentes que ofrecen mayor visibilidad sobre el estado de los productos durante todo el proceso logístico. Entre las principales herramientas destacan:

- **Sensores de monitoreo continuo:** permiten registrar temperatura, humedad y condiciones ambientales durante almacenamiento y transporte.
- **Sistemas de gestión digital:** facilitan el análisis de datos para mejorar decisiones operativas y reducir riesgos.
- **Equipos de refrigeración más eficientes:** buscan disminuir el consu-

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

mo energético y mejorar la sostenibilidad de las operaciones.

- **Automatización logística:** optimiza procesos en centros de distribución y almacenes refrigerados.

Hacia una cadena de frío predictiva

La transformación tecnológica está llevando a la industria hacia una cadena de frío predictiva, donde los sistemas no solo registran información, sino que también permiten anticipar riesgos mediante análisis de datos e inteligencia artificial. Esto facilita prever fallas en equipos, ajustar condiciones operativas y reducir interrupciones que puedan afectar la calidad del producto.

En un mercado donde los consumidores exigen alimentos más seguros, frescos y sostenibles, la cadena de frío deja de ser únicamente una etapa logística para convertirse en un factor estratégico de competitividad. Las empresas que incorporen soluciones inteligentes estarán mejor preparadas para reducir desperdicios, optimizar recursos y responder a los nuevos desafíos de la industria alimentaria global.

Estas tecnologías permiten transformar una cadena reactiva en una gestión preventiva, donde las empresas pueden identificar desviaciones y actuar antes de que el producto pierda valor comercial.

Fuente: Agro Perú

Figura 2. *Sensores inteligentes permiten monitorear condiciones de temperatura durante el transporte de alimentos.*

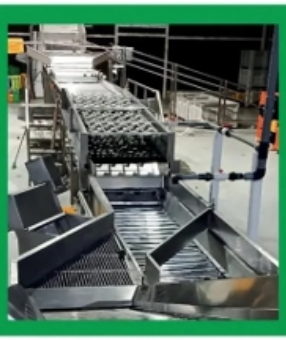
La tecnología permite transformar una logística reactiva en una gestión preventiva basada en datos.

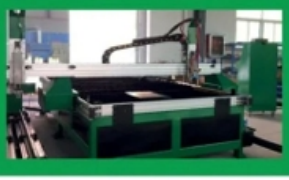
REAL STEEL SAC

EQUIPOS Y MAQUINARIAS EN ACERO INOXIDABLE PARA:

- Industria de Alimentos
- Agroindustria
- Industria pesquera
- Farmacéutica

Tu socio en el desarrollo de tus proyectos





Oficina / Planta: Lomas de Ancón Mz. 87 Lt. 19
Tda.: Av. Central 165, Santa Luisa - Los Olivos
Cel. 946 048 326 - 983 512 388 - 960 515 949
respinoza@realsteelsac.com / realsteelperu@gmail.com

Síguenos en:

www.realsteelsac.com

Revistas.PeruRadio.net.pe

issuu-downloader.com

LA ACUICULTURA 4.0 ACELERA LA TRANSFORMACIÓN TECNOLÓGICA DEL SECTOR

La integración de inteligencia artificial y tecnologías digitales optimiza la gestión de las granjas acuícolas y fortalece la productividad del sector.

Figura 1. *La visión artificial permite detectar cambios en el comportamiento de los peces antes de que aparezcan signos visibles de enfermedad o estrés.*

La acuicultura atraviesa una nueva etapa de evolución impulsada por la digitalización y la inteligencia artificial.

Una revisión científica realizada por Rishikesh Ratan y un equipo de investigadores en India plantea que la acuicultura de precisión puede convertirse en un factor decisivo para incrementar la productividad y sostenibilidad de la industria. El estudio analiza cómo la integración de inteligencia artificial (IA), el Internet de las Cosas (IoT) y el análisis masivo de datos puede optimizar las operaciones acuícolas, siempre que estas tecnologías sean implementadas como sistemas integrales y demuestren beneficios consistentes en condiciones reales de producción.

De la automatización a la toma de decisiones inteligente

El estudio explica que la actividad ha evolucionado desde sistemas tradicionales basados en trabajo manual hacia un modelo de Acuicultura 4.0, caracterizado por el uso de sensores inteligentes, alimentadores automáticos, visión artificial, monitoreo remoto y plataformas de análisis de datos. Estas herramientas permiten obtener información en tiempo real para optimizar la alimentación, controlar la calidad del agua, anticipar enfermedades y mejorar el comportamiento productivo de los peces, favoreciendo una gestión más precisa y eficiente de las granjas acuícolas.

Los investigadores también destacan el papel de nuevas tecnologías que complementan a la inteligencia artificial convencional, entre ellas el aprendizaje federado, la IA explicable, la computación en el borde (edge computing), los gemelos digitales, el blockchain e incluso la IA cuántica. Estas innovaciones buscan resolver desafíos relacionados con la privacidad de los datos, la conectividad, la escalabilidad y la adaptación de los sistemas productivos, al tiempo que facilitan la simulación y optimización de las operaciones antes de su implementación en campo.

Beneficios productivos y desafíos para su adopción

La aplicación de estas tecnologías puede reducir costos, mejorar la rentabilidad y fortalecer la sostenibilidad mediante una alimentación más eficiente, la detección temprana de enfermedades y un mejor control de la calidad del agua. No obstante, el estudio señala que su adopción aún enfrenta desafíos como los altos costos, las limitaciones de infraestructura, la conectividad y la necesidad de un marco regulatorio adecuado.

Fuente: Global Seafood

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

PERÚ IMPLEMENTARÁ LA HOJA DE RUTA PARA PESCA Y ACUICULTURA AL 2030 CON ENFOQUE EN ECONOMÍA CIRCULAR

La iniciativa de PRODUCE impulsará una gestión más sostenible del sector mediante economía circular, descarbonización y un mejor aprovechamiento de los recursos.

Con un fuerte impulso hacia la sostenibilidad, el Gobierno peruano busca acelerar la transformación del aparato productivo. En el marco de la II Cumbre Produce Circular: Rumbo a la Descarbonización, el Ministerio de la Producción (PRODUCE) aprobó el Plan de Implementación de la Hoja de Ruta para Pesca y Acuicultura al 2030 y presentó nuevas iniciativas orientadas a fortalecer la economía circular, reducir las emisiones y promover tecnologías más limpias en el país.

Durante la inauguración del evento, el ministro de la Producción, César Quispe Luján, destacó que el nuevo plan permitirá convertir los compromisos asumidos por el sector pesquero y acuícola en acciones concretas. La estrategia se apoya en tres ejes principales: la economía circular, la descarbonización de las actividades productivas y la protección de la capa de ozono, con el propósito de optimizar el aprovechamiento de los recursos biológicos y fortalecer la competitividad de la industria.

Avances en economía circular

El titular de PRODUCE señaló que el modelo Produce Circular ya ha generado resultados importantes mediante el trabajo articulado con ProInnóvate, la Red CITE del Instituto Tecnológico de la Producción (ITP) y otras entidades especializadas. Más de 7000 micro y pequeñas empresas recibieron asistencia, mientras que el INACAL desarrolló normas y guías técnicas para impulsar prácticas sostenibles. Además, se concretaron oportunidades comerciales por 18 millones de soles y se movilizaron más de 54 millones de soles para financiar proyectos de economía circular y acción climática.

Nuevos fondos para impulsar la descarbonización

Como parte de los anuncios, PRODUCE presentó tres iniciativas respaldadas por la cooperación internacional. Entre ellas destaca la participación del Perú en el proyecto regional SPODS II, que destinará más de 1 millón de soles para promover tecnologías de refrigeración más eficientes en actividades pesqueras, agroindustriales, comerciales y de retail.

Las medidas anunciadas reflejan la apuesta del país por integrar la sostenibilidad en el desarrollo industrial y productivo. Con una hoja de ruta para la pesca y la acuicultura, nuevos mecanismos de financiamiento y el respaldo de organismos internacionales, el Perú busca consolidar una transición hacia una economía más competitiva, resiliente y alineada con los objetivos de descarbonización y protección ambiental.

Fuente: gob.pe

Figura 1. *El Perú es una de las principales potencias pesqueras del mundo, gracias a la alta productividad del ecosistema de la corriente de Humboldt.*

Las medidas anunciadas reflejan la apuesta del país por integrar la sostenibilidad en el desarrollo industrial y productivo.

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

PAPERIZACIÓN E INNOVACIÓN TRANSFORMAN EL FUTURO DE LOS ENVASES SOSTENIBLES PARA ALIMENTOS

La sustitución del plástico por soluciones basadas en fibra ya no responde únicamente a criterios ambientales. La nueva generación de envases exige materiales inteligentes, recubrimientos avanzados y tecnologías capaces de preservar la inocuidad y la vida útil de los alimentos sin comprometer su reciclabilidad.

Figura 1. *Los recubrimientos funcionales permiten mejorar la resistencia del papel frente a humedad, grasas y oxígeno.*

La paperización se consolida como una estrategia para responder a las nuevas exigencias regulatorias, los compromisos de sostenibilidad corporativa y las expectativas de los consumidores.

La industria alimentaria atraviesa una de las mayores transformaciones en materia de envases de las últimas décadas. La denominada paperización —la migración de estructuras plásticas hacia soluciones basadas en papel y cartón— se consolida como una estrategia para responder a las nuevas exigencias regulatorias, los compromisos de sostenibilidad corporativa y las expectativas de consumidores cada vez más conscientes del impacto ambiental de los residuos. Durante más de medio siglo, materiales como el polietileno y el polipropileno dominaron el packaging alimentario gracias a su elevada capacidad de barrera frente al oxígeno, la humedad y las grasas, además de su bajo costo y facilidad de procesamiento. Hoy, la presión regulatoria —especialmente en Europa mediante el nuevo Reglamento de Envases y Residuos de Envases (PPWR)—, junto con los objetivos de economía circular adoptados por las principales compañías de alimentos, está acelerando la transición hacia envases reciclables y con menor dependencia de plásticos de origen fósil.

Innovación para que el papel haga el trabajo del plástico

Actualmente, la industria apuesta por tecnologías como:

- Barnices base agua que generan barreras frente a grasas y humedad.
- Recubrimientos UV LED de alta resistencia mecánica y química.
- Tintas de baja migración compatibles con aplicaciones alimentarias.
- Recubrimientos libres de PFAS, desarrollados para sustituir compuestos fluorados tradicionalmente utilizados como barrera contra aceites y agua.
- Estructuras monomateriales que facilitan el reciclaje y reducen la complejidad del tratamiento al final de la vida útil.

Por ello, fabricantes de papel, convertidores, impresores y proveedores de tintas trabajan conjuntamente para desarrollar soluciones capaces de mantener la vida útil del alimento, soportar procesos de llenado automatizados y conservar la calidad gráfica del envase.

A este escenario se suma la creciente investigación en fibras de mayor desempeño, nanocelulosa, biopolímeros y nuevos sistemas de recubrimiento que buscan incrementar las propiedades de barrera sin dificultar el reciclaje. Paralelamente, la digitalización y la simulación de materiales están acelerando el desarrollo de nuevas estructuras de packaging antes de su validación industrial.

Fuente: MA INKS

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

ENVASES ACTIVOS IMPULSAN UNA NUEVA ERA EN LA CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS

La evolución del packaging alimentario ha dado paso a envases capaces de interactuar con el alimento para controlar procesos de deterioro.

La industria alimentaria busca nuevas soluciones para garantizar la inocuidad, extender la vida útil y reducir el desperdicio de alimentos. En este escenario, los envases activos se posicionan como una tecnología estratégica al transformar el packaging tradicional en un sistema funcional capaz de interactuar con el alimento o con la atmósfera interna del empaque para retrasar su deterioro. A diferencia de los envases convencionales, estas soluciones incorporan componentes que actúan mediante procesos de absorción, adsorción o liberación controlada, permitiendo regular factores críticos como oxígeno, humedad, dióxido de carbono, etileno y microorganismos. De esta manera, contribuyen a disminuir la oxidación, controlar el crecimiento microbiano y preservar atributos como textura, aroma, color y valor nutricional durante el almacenamiento.

Ingeniería de materiales para una conservación avanzada

El desarrollo de envases activos combina ciencia de materiales, nanotecnología e ingeniería alimentaria. Actualmente, se investigan estructuras basadas en biopolímeros como PLA, quitosano, alginatos, pectinas y celulosa, capaces de incorporar compuestos funcionales sin comprometer la seguridad del alimento. Asimismo, los nanocompuestos como la nanocelulosa y las nanoarcillas mejoran las propiedades de barrera frente al oxígeno y vapor de agua, además de optimizar la resistencia y funcionalidad del envase.

Principales tipos de envases activos

Entre las tecnologías con mayor aplicación destacan:

- **Absorbentes de oxígeno:** reducen la oxidación de grasas, vitaminas y pigmentos, además de limitar microorganismos aerobios.
- **Absorbentes de humedad:** controlan la condensación y reducen condiciones favorables para bacterias, mohos y levaduras.
- **Absorbentes de etileno:** retrasan la maduración de frutas y hortalizas durante almacenamiento y transporte.
- **Controladores de dióxido de carbono:** regulan la atmósfera interna para conservar alimentos frescos y productos panificados.
- **Sistemas antimicrobianos:** liberan compuestos capaces de inhibir microorganismos patógenos y alterantes.
- **Sistemas antioxidantes:** ayudan a conservar las características sensoriales y nutricionales del producto.

La evolución de los envases activos representa uno de los avances más relevantes del packaging alimentario.

Fuente: Food Science and Technology

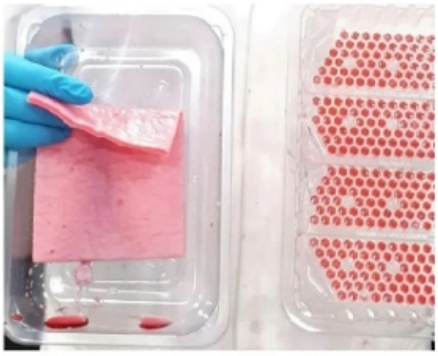


Figura 1. *El control de condensación es uno de los factores que más influye en la estabilidad microbiológica de alimentos refrigerados.*

Actualmente, se investigan estructuras basadas en biopolímeros como PLA, quitosano, alginatos, pectinas y celulosa, capaces de incorporar compuestos funcionales sin comprometer la seguridad del alimento.

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

EXPO PERÚ INDUSTRIAL 2026:

donde nacen los grandes negocios de la industria

Fabricantes, proveedores, distribuidores y líderes empresariales se reunirán para descubrir tecnologías, generar alianzas estratégicas y abrir nuevas oportunidades de negocio en un solo espacio.

Figura 1. *Maquinaria y automatización.*

Figura 2. *Oportunidades de negocio.*

¿Qué factores han permitido posicionar a Expo Perú Industrial como un punto de encuentro estratégico para la industria peruana?

Expo Perú Industrial se ha consolidado como una plataforma que reúne a fabricantes, proveedores, distribuidores y tomadores de decisiones en un mismo espacio para impulsar el desarrollo de la industria. Su propuesta combina exhibición comercial, conferencias, ruedas de negocios y networking, generando oportunidades reales de crecimiento, innovación y alianzas estratégicas.

¿Qué oportunidades de negocio encontrarán los empresarios que participen en la feria?

Los asistentes encontrarán un escenario diseñado para facilitar el desarrollo de nuevos negocios. Tendrán la posibilidad de identificar proveedores especializados, presentar sus productos y servicios ante potenciales clientes, establecer alianzas comerciales, descubrir soluciones tecnológicas e identificar oportunidades de expansión en nuevos mercados. Además, la presencia de empresas nacionales e internacionales amplía las posibilidades de colaboración y transferencia de conocimiento, permitiendo que los participantes fortalezcan su competitividad y generen relaciones comerciales de largo plazo.

Expo Perú Industrial reúne sectores que abarcan desde metalmecánica e intralogística hasta seguridad industrial, fabricación aditiva y energías renovables. ¿Cómo contribuye esta integración al fortalecimiento del ecosistema industrial peruano?

Al reunir distintos sectores en un solo espacio, las empresas pueden conocer nuevas soluciones, generar alianzas y descubrir oportunidades de negocio. Este intercambio de experiencias también impulsa la innovación y facilita la adopción de tecnologías que fortalecen la industria peruana.

¿Qué tecnologías y soluciones tendrán mayor protagonismo durante esta edición 2026?

La edición 2026 estará marcada por el protagonismo de las tecnologías vinculadas con la Industria 4.0. Los visitantes

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

podrán conocer soluciones en automatización de procesos, robótica industrial, inteligencia artificial aplicada a la producción, mantenimiento predictivo, fabricación aditiva, digitalización de operaciones, eficiencia energética, energías renovables e intralogística inteligente. Estas herramientas permiten incrementar la productividad, mejorar la calidad de los procesos, reducir tiempos operativos y fortalecer la sostenibilidad de las empresas, aspectos fundamentales para competir en un entorno global.

¿Qué importancia tiene hoy el intercambio de conocimiento en espacios de networking para impulsar la competitividad industrial?

El intercambio de conocimiento representa uno de los mayores valores que ofrece una feria especializada. Las empresas ya no compiten únicamente por precio o capacidad productiva, sino por su capacidad para innovar, adaptarse y generar soluciones de mayor valor agregado. Los espacios de networking permiten compartir experiencias, conocer casos de éxito, identificar tendencias emergentes y establecer relaciones que posteriormente se convierten en proyectos conjuntos o nuevas oportunidades de negocio. En ese sentido, Expo Perú Industrial busca convertirse en un punto de encuentro donde las ideas, la tecnología y la colaboración impulsen el crecimiento del sector.

¿Por qué considera que Expo Perú Industrial también representa una plataforma estratégica para los profesionales y empresas de la industria alimentaria?

La industria alimentaria encontrará soluciones para optimizar sus procesos mediante tecnologías en automatización, logística, seguridad industrial, eficiencia energética y control de calidad. Además, podrá acceder a proveedores especializados e innovaciones que fortalecen toda la cadena productiva.

¿Qué mensaje le daría a las empresas que aún no conocen Expo Perú Industrial sobre el valor que representa participar en esta plataforma de negocios en 2026?

Invitamos a todas las empresas a formar parte de Expo Perú Industrial 2026 y descubrir una plataforma que impulsa los negocios, la innovación y el networking. Este año estrenaremos nuestra nueva sede, **Convexia Expo Center, junto al Jockey Plaza**, ofreciendo una experiencia de primer nivel para expositores y visitantes. Los esperamos del **20 al 22 de agosto de 2026**. La inscripción es gratuita en **www.expoperuindustrial.com**

Figura 3. *Conferencia Especializada.*

Figura 4. *Visitantes recorriendo la feria.*

Figura 5. *Convexia Expo Center.*

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

AGENDA NACIONAL

2026

AGOSTO

EXPO PERÚ INDUSTRIAL

Fecha: Del 20 al 22 de Agosto
Lugar: Convexia Expo Center Jockey
Web: https://expoperuindustrial.com/

FoodTech Ingredients

FERIA FOODTECH INGREDIENTS
Fecha: Del 26 al 28 de Agosto
Lugar: Centro de convenciones Arena 1
Web: www.expoingredients.com

Feria Horeca & RETAIL
SOLUCIONES B2B PARA FOOD SERVICE, RETAIL Y AFINES

FERIA HORECA & RETAIL
Fecha: Del 26 al 28 de Agosto
Lugar: Centro de convenciones Arena 1
Web: www.horeca.pe

SEPTIEMBRE

expoalimentaria

EXPOALIMENTARIA 2026
Fecha: Del 23 al 25 de septiembre
Lugar: Centro de Exposiciones Jockey, Surco
Web: https://expoalimentariaperu.com

OCTUBRE

EXPO AGUA & SOSTENIBILIDAD
XI EDICIÓN I 2025

EXPO AGUA & SOSTENIBILIDAD 2026
Fecha: Del 30 de setiembre al 2 de octubre
Lugar: Centro de Exposiciones Jockey, Surco
Web: https://www.expoaguaperu.com/

EXPO CHIMBOTE PESCA
Feria internacional Pesquera

EXPO CHIMBOTE PESCA 2026
Fecha: Del 14 al 16 de octubre
Lugar: Estadio Centenario Manuel Rivera Sánchez, Chimbote
Web: https://chimbotepesca.com.pe/

AGRIEXPO LIMA - PERÚ

FERIA AGRIEXPO PERÚ
Fecha: Del 22 al 24 de octubre
Lugar: Centro de convenciones Arena 1
Web: https://agriexpoperu.com.pe/

NOVIEMBRE

EXPO MANT

EXPOMANT
Fecha: 12 y 13 de noviembre
Lugar: Centro de Exposiciones Jockey, Surco, Lima - Perú
Web: https://expomant.com/feria-lima/

中國博覽會 EXPO CHINA
IMPORT AND EXPORT FAIR

EXPO CHINA 2026
Fecha: Del 12 al 14 de noviembre
Lugar: Convexia Expo Center Jockey Plaza
Web: https://expochina.pe/

AGENDA NACIONAL

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

AGENDA INTERNACIONAL

2026

AGOSTO

FOOD & HOSPITALITY THAILAND 2026
Fecha: Del 19 al 22 de agosto
Lugar: Bangkok - Tailandia
Web: https://www.fhtevent.com/food/2026/en/index.asp

FINE FOOD AUSTRALIA
Fecha: Del 31 de agosto al 03 de septiembre
Lugar: Australia
Web: https://finefoodaustralia.com.au/

SEPTIEMBRE

AMERICAS FOOD & BEVERAGE SHOW
Fecha: Del 14 al 16 de septiembre
Lugar: Estados Unidos
Web: https://www.americasfoodandbeverage.com/es/la-feria/?utm_source=chatgpt.com

WORLDFOOD MOSCOW 2026
Fecha: Del 15 al 18 de septiembre
Lugar: Moscú - Rusia (Federación Rusa)
Web: https://expoworldfood.com/

OCTUBRE

ANUGA
Fecha: Octubre
Lugar: Alemania
Web: https://www.anuga.com/

ALIMENTARIA FOODTECH 2026
Fecha: Del 6 al 8 de octubre
Lugar: Barcelona - España
Web: https://www.alimentariafoodtech.com/

NOVIEMBRE

FHC CHINA 2026
Fecha: Del 10 al 12 de noviembre
Lugar: Shanghai - China
Web: https://www.fhcchina.com/en

FI-FOOD INGREDIENTS EUROPE 2026
Fecha: Del 17 al 19 de noviembre
Lugar: Frankfurt - Alemania
Web: https://www.figlobal.com/europe/

AGENDA INTERNACIONAL

Revistas.PeruRadio.net.pe
issuu-downloader.com

fariprint

TUS MEJORES ALIADOS PUBLICITARIOS

TU MARCA MERECE DESTACAR

DISEÑO | IMPRESIÓN | BRANDING

IMPRESIÓN OFFSET · CORTE · GIGANTOGRAFÍA · MERCHANDISING

PRODUCTO 100% GARANTIZADO

+ 51 977 384 639
+ 51 958 983 641

ventas@fariprint.com
www.fariprint.com.pe

Jirón Pomabamba 474
Breña

Servicio de Delivery
GRATIS

Nuestros Clientes Principales

DHL · TOTTUS · Perurarma · AESA · INTEGRA Retail · Club Regatas · INKATERRA · newrest · Los Portales · nhow · DROPESAC · Nicoll · Allkjoy

Revistas.PeruRadio.net.pe